产品资料

KINGFA® 金发

HC-110 NC904

Electro-plate ABS　电镀 ABS

FEATURES	APPLICATIONS
• Good mechanical properties 良好的机械性能 • For electroplating applications 适用于电镀	• Injection molding 注塑成型 • Auto parts 汽车零件

Properties[1]	Test Standard	Test Condition	S.I. Unit	S.I. Typical Value[1,2]
Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2	50mm/min	MPa	44
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	70
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	2400
简支梁缺口冲击强度 Charpy Notched Impact Strength	ISO 179/1eA	23℃	kJ/m^2	22
洛氏硬度 Rockwell hardness	ISO 2039-2	R-Scale	-	108
Thermal				
热变形温度 Temperature of Deflection Under Load	ISO 75-2	0.45MPa	℃	95
	ISO 75-2	1.80MPa	℃	76
维卡软化温度 Vicat Softening Temperature	ISO 306	5kg，50℃/h	℃	99
Electrical				
体积电阻率 Volume Resistivity	IEC 60093	-	Ω·m	10^{16}
Others				
密度 Density	ISO 1183-1	23℃	g/cm^3	1.04
熔融指数 Melt Mass-flow Rate(MFR)	ISO 1133-1	220℃，10kg	g/10min	17
模具收缩率 Molding Shrinkage	ISO 294	23℃	%	0.4-0.6
燃烧特性 Flammability	UL 94	1.6mm	/	HB

［1］数据为典型值，只作为客户使用的参考，不作为品质指标最低值或最高值的保证及其他任何用途的保证。

［2］不同的颜色性能可能会不同。

注意：本文本的数据与信息是基于我们现在的认识与经验。如果将来有了新的认识和经验，不排除对本文本的信息与数据进行修改而不预先通知的可能。由于使用条件和适用法律可能因地因时而异，客户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合客户使用，并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其它政府法规。金发科技对本文本信息不承担任何责任与义务，也未提供任何保证。在本文本中关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。

HC-110 NC904

典型加工条件 Typical Processing Conditions

		典型值 Optimum	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.		230℃	220-245℃
料筒温度 Barrel Zone Temp.	后段, Rear	190℃	180-205℃
	中段, Center	215℃	205-230℃
	前段, Front	225℃	215-240℃
模具温度 Mold Temp.		50℃	30-80℃
加工温度上限 Processing Temp. Limit		250℃	
注塑速度 Injection Speed		低速到中速 Moderate to high	
背压 Back Pressure		-	
预干燥 Pre-Dry Requirements		80~90℃, 2~4hr	

以上加工参数仅供参考，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整。

安全及处理注意事项

客户可向当地的金发科技办事处索取本产品的材料安全数据表（MSDS）。客户从 MSDS 中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料以及当地健康和安全法规所需要的资料。下面所述只是一般注意事项，仅适用于本牌号的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。

本产品在正常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘聚积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。

塑料树脂产品在制造过程可能会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有关部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求，塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出或多或少的含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。

如在工作中接触到的飞扬微粒对眼睛造成伤害，应配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

一般来说，塑料树脂产品在紫外线作用下可能会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。

金发科技建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用金发科技的产品。为保证金发公司的产品不被误用或错用，建议与金发科技业务代表联系。

注意：本文本的数据与信息是基于我们现在的认识与经验。如果将来有了新的认识和经验，不排除对本文本的信息与数据进行修改而不预先通知的可能。由于使用条件和适用法律可能因地因时而异，客户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合客户使用，并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其它政府法规。金发科技对本文本信息不承担任何责任与义务，也未提供任何保证。在本文本中关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。