ویژگی ها	روش آزمایش (ASTM)	شرایط آزمایش	واحد	ABS		
				عمومی		
				ABS-40	ABS-50	ABS-80
ضربه Izod	D - 256	6.4 mm, Notched	KJ/m^2	30	21	18
شاخص جریان مذاب (MFI)	D - 1238	220°C,10 Kg	gr/10 min	22	32	49
		200°C,5 Kg		2	3	5
سختی Rockwell	D - 785	6.4 mm	R-scale	98	108	110
دمای واپیچش گرمایی (HDT)	D - 648	0.45 MPa	°C	90	92	92
دمای نرم شدگی Vicat	D - 1525	10 N	°C	92	95	95
مقاومت کششی	D - 638	23°C, 50 mm/min	Kg/cm^2	400	450	440
کرنش کششی	D - 638	23°C, 2.8 mm/min	%	30	20	15
مقاومت خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	580	650	650
مدول خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	17000	20000	20000
وزن مخصوص	D - 792	23°C	-	1.04	1.04	1.04
جمع شدگی (Mold Shrinkage)	D - 955	-	%	0.4 - 0.7	0.4 - 0.7	0.4 - 0.7
قابلیت اشتعال	UL 94	⅛ inch (3.2 mm)	-	HB	HB	HB

۱) مقادیر جدول به صورت نمونه اعلام شده اند.
۲) مقادیر واقعی برای محصولات رنگی و سفارشی به میزان اندکی از مقادیر اعلام شده در جدول متفاوت می باشد.
۳) مقادیر در رطوبت نسبی ۵۰٪ و دمای ۲۳ درجه در نمونه های تزریق شده مطابق با استانداردهای ASTM اندازه گیری شده اند.



گروه	طبقه بندی	ویژگی	کاربرد
استحکام بالا در برابر ضربه	ABS-40	مقاومت بالا در برابر ضربه	لوازم خانگی،کلاه ایمنی، قطعات خودرو، پاشنه کفش، چمدان
استحکام متوسط در برابر ضربه	ABS-80	مقاومت متوسط در برابر ضربه، جریان پذیری بالا	تجهیزات اداری، لوازم خانگی، قطعات خودرو
	ABS-50	مقاومت متوسط در برابر ضربه، جریان متوسط	

شرایط آماده سازی

خشک کردن: توصیه می شود که رزین های ABS در دمای (۸۵°C-۸۰) به مدت سه ساعت خشک شوند. مواد قبل از قالب گیری تزریقی بایستی به سطح رطوبتی کمتر از ۰/۱ درصد رسیده باشد.
برخی تغییرات با توجه به شرایط قالب گیری و پیکربندی قالب ممکن است مورد نیاز باشد.

شرایط قالب گیری تزریقی

حرارت مورد نیاز برای ذوب گرانول ها با گرم کردن خارجی سیلندر و اصطکاک مواد با ماردون، به دست می آید. پروفیل دمای نشان داده شده در جدول پایین به هنگام تنظیم دمای هیتر مورد استفاده قرار می گیرد.

دمای مذاب (C°)	دمای نازل (C°)	Zone 4 (°C)	Zone 3 (°C)	Zone 2 (°C)	دمای ابتدای سیلندر Zone 1 (°C)
230	215-225	210-220	210-220	200-210	190-200

سرعت پرکردن	دمای قالب(°c)
آرام-متوسط	60-80



