ویژگی ها	روش آزمایش (ASTM)	شرایط آزمایش	واحد	اکستروژن صفحه ABS	
				ABS-75	ER-72
ضربه Izod	D - 256	6.4 mm, Notched	KJ/m^2	30	32
شاخص جریان مذاب (MFI)	D - 1238	220ºC,10 Kg	gr/10 min	4.5	4.5
		200ºC,5 Kg		0.5	0.5
سختی Rockwell	D - 785	6.4 mm	R-scale	107	105
دمای واپیچش گرمایی (HDT)	D - 648	0.45 Mpa un-annealed	°C	92	90
دمای نرم شدگی Vicat	D - 1525	10 N	°C	98	95
مقاومت کششی	D - 638	23°C, 50 mm/min	Kg/cm^2	445	430
کرنش کششی	D - 638	23°C, 50 mm/min	%	30	30
مقاومت خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	640	620
مدول خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	21000	19000
وزن مخصوص	D - 792	23°C	-	1.04	1.04
جمع شدگی (Mold Shrinkage)	D - 955	-	%	0.4 - 0.7	0.4 - 0.7
قابلیت اشتعال	UL 94	⅛ inch (3.2 mm)	-	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
ورق و اکستروژن	ABS-75	مقاومت بالا در برابر ضربه، سختی بالا	لاینر داخلی یخچال، لاینر درب یخچال، گرید مقاوم در برابر گاز سیکلوپنتان (ESCR)
	ER-72	مقاومت بالا در برابر ضربه، سختی بالا، مناسب برای شکل دهی گرمایی مقاوم در برابر شرایط محیطی (سرما، آفتاب و رطوبت)	لاینر داخلی یخچال، لاینر درب یخچال، گرید مقاوم در برابر گاز HCFC-141b و گاز سیکلوپنتان (ESCR)

شرایط آماده سازی

خشک کردن: توصیه می شود که رزین های ABS در دمای (۸۵°C-۸۰) به مدت سه ساعت خشک شوند.
برای اکستروژن ورق، اکسترودر تک ماردونه، مجهز به درگاه خلاء (Vacuum Port) و پمپ دنده ای با نسبت L/D کوچک تر از ۳۰ و نسبت تراکم بین ۲.۵/۱ و ۳.۰/۱ توصیه می شود.

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.

Zone 1(°c)	Zone 2(°c)	Zone 3(°c)	Zone 4(°c)	Zone 5(°c)	Zone6(°c)	Zone7(°c)
190-210	210-230	220-240	225-245	225-245	225-245	225-245

آداپتور(°c)	ناحیه ی بیرونی قالب (c°)	ناحیه ی میانی قالب (c°)	ناحیه ی مرکزی قالب (c°)	مش صفحه ای پک (دولایه)
225-245	230-245	220-240	220-240	#40 / #80 / #40

Nip Roll Top(°c)	Nip Roll Middle(°c)	پایین(°c)	صخامت لبه ی حدیده (دای) (mm)	فشار هد
60-80	70-90	3.2-4.0	140 bar	



