ویژگی ها	روش آزمایش (ASTM)	شرایط آزمایش	واحد	ABS/PC				
				مقاومت بالا در برابر ضربه	جریان پذیری بالا، مقاومت بالا در برابر ضربه	مقاومت بسیار بالا در برابر ضربه	جریان پذیری بالا	مقاومت بسیار بالا در برابر ضربه ، خود خاموش شونده
				GAC 244	GAC 250	GAC 265	GAC 220	GAC 265 FR
ضربهIzod	D - 256	6.4 mm, Notched	KJ/m^2	42	45	50	14	40
شاخص جریان مذاب (MFI)	D - 1238	220ºC , 10 Kg	gr/10 min	7	8	6	12	12
سختی Rockwell	D - 785	6.4 mm	R-scale	100	113	118	115	115
دمای واپیچش گرمایی (HDT)	D - 648	0.45 Mpa un-annealed	°C	120	125	125	110	120
مقاومت کششی	D - 638	23°C, 50 mm/min	Kg/cm^2	490	510	540	500	520
کرنش کششی	D - 638	23°C, 50 mm/min	%	80	80	95	70	65
مقاومت خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	800	835	650	700	650
مدول خمشی	D - 790	23°C, 2.8 mm/min	Kg/cm^2	20000	21500	20000	19000	20000
وزن مخصوص	D - 792	23°C	-	1.08	1.08	1.09	1.08	1.12
جمع شدگی(Mold Shrinkage)	D - 955	-	%	0.5 - 0.7	0.5 - 0.7	0.5 - 0.7	0.5 - 0.7	0.5 - 0.7
قابلیت اشتعال	UL 94	⅛ inch (3.2 mm)	-	V-2	V-2	V-2	HB	V - 0

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.



طبقه بندی	ویژگی	کاربرد
GAC 244	مقاومت بالا در برابر ضربه و گرما	مناسب برای آبکاری فلز
GAC 250	جریان پذیری بالا، مقاومت بالا در برابر ضربه و گرما	لوازم تزیینی داخلی و خارجی خودرو
GAC 265	مقاومت بسیار بالا در برابر ضربه و گرما	جعبه ها و محفظه های تجهیزات الکتریکی، لوازم تزیینی داخلی و خارجی خودرو
GAC 265 FR	تاخیرده‌نده ی آتش، مقاومت بالا در برابر آتش، گرما و ضربه	قطعه های الکتریکی، لوازم تزیینی داخلی و خارجی خودرو
GAC 220	جریان پذیری بالا،مقاومت در برابر گرما	لوازم خانگی، قطعه های خودرو

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)
260	260 - 270	250 - 260	240 - 250	230 - 240	230 - 240

سرعت پر کردن	دمای قالب(°C)
آرام-متوسط	70-80

