



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composites Co., Ltd.

**材料名称及牌号 Trade Name and Grade: ABS 4330-G20**

◇ 玻纤增强 Glass fiber reinforced

◇ 注塑级 Injection molding

性能 Properties	测试标准 Standards	测试值 Value	单位 Units	测试条件 Test condition
<b>物理性能 Physical properties</b>				
密度 Density	ISO 1183-1	1.18	g/cm <sup>3</sup>	23°C
<b>机械性能 Mechanical properties</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2	80	MPa	50mm/min
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	110	MPa	2mm/min
冲击强度 Impact Strength, Unnotched	ISO 179-1	20	kJ/m <sup>2</sup>	23°C
缺口冲击强度 Impact Strength, Notched	ISO 179-1	6	kJ/m <sup>2</sup>	23°C
<b>热性能 Thermal Properties</b>				
热变形温度 HDT	ISO 75-2	95	°C	1.8MPa
<b>其他特性 Other Properties</b>				
纤维含量 Fibre Content	ISO 3451-1	20	%	
收缩率 Molding Shrinkage	PRET Mo	0.3 - 0.5	%	23°C, 48h

地 址： 上海市青浦工业园区新业路 558 号，201707； [www.pret.com.cn](http://www.pret.com.cn)  
 联系方式： Tel: 021-69210096; Fax: 021-51685255, 69210400

除非另有特别说明，产品手册中的所有数据均来源于室温条件（23°C，50%相对湿度）下对标准试样进行的测试。这些数据为实验典型值，真实可靠，仅能作为参考性数据，不能认定为材料性能的最小值。  
 These technical data in the product brochures are typical data under specific test conditions and not intended for use as limiting specifications.



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composites Co., Ltd.

## 材料名称及牌号 Trade Name and Grade: ABS 4330-G20

- 注塑加工条件参考 Typical injection molding processing conditions:

加工参数 PROCESSING PARAMETERS	典型值 TYPICAL VALUE
干燥温度 Drying temperature (°C)	90-100
干燥时间 Drying time (h)	2-4
料筒温度 Barrel temperature (°C)	前 Front 240-250 中 Center 225-235 后 Rear 200-210
模具温度 Mold temperature (°C)	50-80
螺杆转速 Screw speed (r/min)	30-60
注塑压力 Injection pressure (MPa)	80-100
背压 Back pressure (MPa)	0.35-0.7

地址：上海市青浦工业园区新业路 558 号，201707；[www.pret.com.cn](http://www.pret.com.cn)

联系方式：Tel: 021-69210096; Fax: 021-51685255, 69210400

除非另有特别说明，产品手册中的所有数据均来源于室温条件（23°C，50%相对湿度）下对标准试样进行的测试。这些数据为实验典型值，真实可靠，仅能作为参考性数据，不能认定为材料性能的最小值。

These technical data in the product brochures are typical data under specific test conditions and not intended for use as limiting specifications.