

Sindustris ABS LHI211H

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LHI211H is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LHI211H are:

Flame Rated

Good Toughness

Impact Resistant

Typical applications include:

Engineering/Industrial Parts

Plumbing/Piping/Potable Water

Safety Equipment

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая прочность Высокая ударопрочность		
Используется	Фитинги Трубопроводы Защитные шлемы		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.02	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	93		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	1690	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	38.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break, 3.20 mm)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	1960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-30°C, 3.20 mm	31	J/m
-30°C, 6.40 mm	29	J/m
23°C, 3.20 mm	490	J/m
23°C, 6.40 mm	420	J/m

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	89.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	86.0	°C	
Викат Температура размягчения	93.0	°C	ASTM D1525 ⁶
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Дуговое сопротивление	6.00	sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ⁷	PLC 0		IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	180 to 200	°C
Средняя температура	190 to 210	°C
Передняя температура	200 to 220	°C
Температура сопла	200 to 230	°C
Температура обработки (расплава)	210 to 240	°C
Температура формы	40.0 to 70.0	°C
Back Pressure	29.4 to 58.8	МПа
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	15 mm/min
5.	15 mm/min
6.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)
7.	Solution A

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

