

LG ABS MA210

Acrylonitrile Butadiene Styrene

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, Low Gloss

Application

Automotive Sheet, Semi-Conductor Tray

Главная Информация			
Характеристики	Глянец, низкий		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.19	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	105		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	47.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 6.40 mm)	70.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-20°C, 3.20 mm	69	J/m	ASTM D256
-20°C, 6.40 mm	59	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	98	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке ⁵ (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	91.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	99.0	°C	ASTM D1525 ⁶

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.800 mm	HB	UL 94
1.60 mm	HB	UL 94
2.50 mm	HB	UL 94
3.20 mm	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Задняя температура	180 - 200	°C
Средняя температура	190 - 210	°C
Передняя температура	200 - 230	°C
Температура сопла	200 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	200 - 230	°C
Температура формы	40.0 - 60.0	°C
Back Pressure	29.4 - 58.8	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 230	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 230	°C
Температура адаптера	200 - 230	°C
Температура расплава	200 - 230	°C
Температура матрицы	200 - 230	°C

Инструкции по экструзии

Top RollStack Temperature: 70 to 100°C Middle RollStack Temperature: 70 to 90°C Bottom RollStack Temperature: 60 to 90°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	15 mm/min
5.	18.6kg
6.	□□ A (50°C/h), □□2 (50N)

* 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

