

Sindustris ABS LAP274

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LAP274 is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LAP274 are:

Flame Rated

Antistatic

Typical application of Sindustris ABS LAP274: Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Добавка	Антистатический		
Характеристики	Антистатический		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	30	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)	98		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	1660	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	43.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	> 5.0	%	
Break, 3.20 mm	> 10	%	
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	2160	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (3.20 mm)	69.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	490	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	90.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	87.0	°C	
Викат Температура размягчения	94.0	°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
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	ASTM D257
Дуговое сопротивление	5.00	sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ⁷	PLC 0		IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 to 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	MPa	
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

