

## LG ABS XG569C

Acrylonitrile Butadiene Styrene

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

LG ABS XG569C is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific, Europe, Latin America, or North America for injection molding.

Important attributes of LG ABS XG569C are:

Flame Rated

High Gloss

Scratch Resistant

Typical applications include:

Electrical/Electronic Applications

Housings

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-482537	E248280-100041123	
Характеристики	Глянцевый Устойчивость к царапинам		
Используется	Электрическое/электронное применение Корпуса		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Moisture Content	> 0.010	%	
Ozone Resistance <sup>1</sup>	No Crack		JIS K6301
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	116		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Yield, 3.20 mm)	54.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	> 6.0	%	
Break, 3.20 mm	20	%	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (3.20 mm)	2790	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (3.20 mm)	90.2	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	49	J/m	
-30°C, 6.40 mm	49	J/m	
23°C, 3.20 mm	98	J/m	
23°C, 6.40 mm	98	J/m	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	86.0	°C	
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	88.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	82.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	83.0	°C	

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
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)	200 to 230	°C
Температура формы	40.0 to 60.0	°C
Back Pressure	29.4 to 58.8	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	5 Sec.
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	15 mm/min
5.	15 mm/min

\* 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

