

## MAGNUM™ 1150 EM

ABS Resin

Trinseo

### Описание материалов:

MAGNUM™ ABS resins are thermoplastic materials which provide an excellent balance of processability, impact resistance and heat resistance as imparted by the various polymer compositions. MAGNUM ABS resin are available in a wide range of melt flow rates, impact strength and heat resistance for both high and low gloss applications manufactured by injection molding, sheet or profile extrusion and thermoforming processes. The automotive grades of MAGNUM ABS resins offer a wide range of gloss, viscosities, impact strength and heat properties for use in numerous automotive applications. Melt flow rates from 1 to 12 g/10 min, impact strengths from 2.5 to 12 ft-lb/in and heat distortion temperatures from 165 to 190 degrees F are available. Available primarily as natural plus concentrates, MAGNUM ABS resins are used in a wide variety of automotive applications including structural instrument panels, consoles, pillars and exterior trim parts requiring painting and plating. Within the MAGNUM ABS product line, MAGNUM 1150 EM ABS resin is a high impact, medium heat, low gloss resin. MAGNUM 1150 EM has improved low temperature impact strength over standard grades of ABS. MAGNUM 1150 EM is used in applications like pillars and instrument panel trim.

| Главная Информация                                    |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики  | Глянец, низкий<br>Высокая ударопрочность<br>Обрабатываемость, хорошая<br>Ударопрочность при низкой температуре<br>Теплостойкость, средняя |                   |                 |
| Используется  | Компонент<br>Применение в автомобильной области   |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                       | Экструзионный лист<br>Термоформовка<br>Экструзионное формование профиля<br>Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес  | 1.03  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/3.8 kg)      | 0.90  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)                    | 0.60 - 0.70   | %                 | ASTM D955       |
| Механические  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения <sup>1</sup> (3.20 mm)              | 1750  | MPa               | ASTM D638       |
| Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Yield, 3.20 mm) | 36.5  | MPa               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении <sup>3</sup>                 |   |                   | ASTM D638       |

|  |      |     |           |
|--|------|-----|-----------|
| Yield, 3.20mm                            | 3.0  | %   | ASTM D638 |
| Fracture, 3.20mm                         | 30   | %   | ASTM D638 |
| Флекторный модуль <sup>4</sup> (3.20 mm) | 1980 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength <sup>5</sup> (3.20 mm) | 58.9 | MPa | ASTM D790 |

| Воздействие                                  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Зубчатый изод Impact                         |                      |                   | ASTM D256       |
| -29°C, 3.20 mm                               | 340                  | J/m               | ASTM D256       |
| 23°C, 3.20 mm                                | 560                  | J/m               | ASTM D256       |
| Ударное устройство для дротиков <sup>6</sup> |                      |                   | ASTM D3763      |
| -29°C, 3.20mm, peak energy                   | 32.8                 | J                 | ASTM D3763      |
| -29°C, 3.20mm, total energy                  | 42.9                 | J                 | ASTM D3763      |
| 23°C, 3.20mm, peak energy                    | 29.9                 | J                 | ASTM D3763      |
| 23°C, 3.20mm, total energy                   | 45.2                 | J                 | ASTM D3763      |

| Тепловой                            | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Температура отклонения при нагрузке |                      |                   | ASTM D648       |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm        | 96.1                 | °C                | ASTM D648       |
| 0.45 MPa, annealed, 3.20mm          | 111                  | °C                | ASTM D648       |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm         | 82.2                 | °C                | ASTM D648       |
| 1.8 MPa, annealed, 3.20mm           | 108                  | °C                | ASTM D648       |
| Викат Температура размягчения       | 112                  | °C                | ASTM D1525      |
| CLTE-Поток (3.20 mm)                | 9.5E-5               | cm/cm/°C          | ASTM D696       |

| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения  |
|--------------------------------------|----------------------|--------------------|
| Температура сушки                    | 82.2                 | °C                 |
| Время сушки                          | 2.0 - 4.0            | hr                 |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.10                 | %                  |
| Температура обработки (расплава)     | 218 - 274            | °C                 |
| Температура формы                    | 26.7 - 60.0          | °C                 |
| Back Pressure                        | 1.03 - 3.45          | MPa                |
| Тонаж зажима                         | 2.8 - 6.9            | kN/cm <sup>2</sup> |
| Отношение винта L/D                  | 20.0:1.0             |                    |
| Коэффициент сжатия винта             | 1.5:1.0 to 3.5:1.0   |                    |

#### Инструкции по впрыску

□□□□,□□□□,□□□□□□ 0.05% □□□□.

| NOTE |            |
|------|------------|
| 1.   | 51 mm/min  |
| 2.   | 51 mm/min  |
| 3.   | 51 mm/min  |
| 4.   | 5.1 mm/min |
| 5.   | 5.1 mm/min |

6.

6.71 m/sec

\* 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

