

# Sindustris ABS LXG670C

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

## Описание материалов:

Sindustris ABS LXG670C is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LXG670C are:

Flame Rated

High Gloss

Scratch Resistant

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Характеристики	Глянцевый Устойчивость к царапинам		
Используется	Электрический корпус Корпуса ЖК-дисплей Корпуса для телевизора		
Номер файла UL	E306922		
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)	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ASTM D570
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>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	54.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	> 6.0	%	
Break, 3.20 mm	20	%	
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	2790	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</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 МПа, Unannealed, 3.20 mm	86.0	°C	
0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm	88.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	82.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	83.0	°C	

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

Дополнительная информация	Номинальное значение	Метод испытания
Ozone Resistance - 5 sec	No Crack	JIS K6301

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	190 to 210	°C
Средняя температура	200 to 220	°C
Передняя температура	200 to 230	°C
Температура сопла	200 to 230	°C
Температура обработки (расплава)	180 to 200	°C
Температура формы	40.0 to 60.0	°C
Back Pressure	29.4 to 58.8	МПа
Screw Speed	30 to 60	rpm

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

## 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

