

Lustran® ABS 256

Acrylonitrile Butadiene Styrene

INEOS ABS (USA)

Описание материалов:

Lustran ABS 256 resin is a natural, medium-flow, medium-impact, low-gloss, low-gel extrusion grade of ABS (Acrylonitrile Butadiene Styrene). It is used for blending with other Lustran ABS virgin and regrind materials to optimize cost and performance. As with any product, use of Lustran ABS 256 resin in a given application must be tested (including field testing, etc.) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
UL YellowCard	E44741-235632		
Характеристики	Низкоскоростная затвердевающая точка Глянцевый, средний Средняя степень жидкости Средняя ударопрочность		
Используется	Смешивание		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	9.50E-4	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/10.0 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2210	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	40.0	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	68.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	48	J/m	ASTM D256
-18°C, 3.18 mm	85	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	160	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-40°C, Peak Energy	12.0	J	ASTM D3763
-40°C, Total Energy	14.0	J	ASTM D3763
-18°C, Peak Energy	15.0	J	ASTM D3763

-18°C, Total Energy	16.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	30.0	J	ASTM D3763
23°C, Peak Energy	24.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	86.7	°C	ASTM D648

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блестящий Гарднер			ASTM D523
60, extruded sheet	90		ASTM D523
60, thermoplastic	25		ASTM D523

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 93.3	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.030	%
Температура расплава	216 - 241	°C
Температура матрицы	210 - 241	°C
Рулон для снятия	73.9 - 93.3	°C

Инструкции по экструзии

Compression Ratio: 2.5:1 to 2.7:1 Pump Ratio: 1.5 to 2.0 Max Regrind Allowed: 40%

* 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

