

Sindustris ABS LHI211K

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LHI211K is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LHI211K are:

Flame Rated

Good Processability

Impact Resistant

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение		
	Хорошая технологичность		
	Высокая ударопрочность		
Используется	Общее назначение		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	15	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)	97		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	1630	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	38.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break, 3.20 mm)	> 10	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	2010	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	250	J/m	
-30°C, 6.40 mm	250	J/m	
23°C, 3.20 mm	410	J/m	
23°C, 6.40 mm	390	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	87.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	85.0	°C	
Викат Температура размягчения	90.0	°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
Дуговое сопротивление	6.00	sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ⁷	PLC 0		IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	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

