

## Lustran® ABS 288

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Styrolution

### Описание материалов:

Lustran ABS 288 is a very high-flow injection molding grade of ABS (acrylonitrile butadiene styrene) with good impact strength and high gloss. It is intended for use in a wide range of applications, particularly in thin-walled components for telecommunications, office equipment, consumer and other office products.

Главная Информация			
UL YellowCard	E44741-100179206		
Характеристики	Подсветка		
	Хорошая ударпрочность		
	Высокая яркость		
Используется	Тонкостенные детали		
	Бизнес-оборудование		
	Коммуникационное оборудование		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	38.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	66.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>1</sup>			ISO 180
-34°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
23°C	24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	9.00	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	40.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 4.00mm span	85.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, unannealed, 4.00mm span	76.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	104	°C	ISO 306/A120
--	94.0	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		
1.50 mm	HB	UL 94
3.00 mm	HB	UL 94

Оптический	Номинальное значение	Метод испытания
Блестящий Гарднер (60°)	95	ASTM D523

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки		
A	82.2 - 87.8	°C
B	71.1 - 76.7	°C
Время сушки		
A	2.0	hr
B	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.10	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 75	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	235 - 249	°C
Средняя температура	241 - 254	°C
Передняя температура	246 - 260	°C
Температура сопла	246 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	246 - 266	°C
Температура формы	43.3 - 65.6	°C
Давление впрыска	68.9 - 110	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Тонаж зажима	2.8 - 5.5	kN/cm <sup>2</sup>
Подушка	< 6.35	mm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

#### Инструкции по впрыску

Hold Pressure: 50 to 70% of the injection pressure Screw Speed: Moderate

#### NOTE

1.

4 mm

\* 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

