

Sindustris ABS LAF456

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LAF456 is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LAF456 are:

Flame Rated

Flame Retardant

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Используется	Электрический корпус Электрическое/электронное применение Корпуса Корпуса для телевизора		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	37	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)	103		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	2160	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	42.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	5.0	%	
Break, 3.20 mm	20	%	
Флекторный модуль ⁴ (6.40 mm)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (6.40 mm)	68.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-30°C, 3.20 mm	59	J/m
-30°C, 6.40 mm	59	J/m
23°C, 3.20 mm	210	J/m
23°C, 6.40 mm	180	J/m

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm	89.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	80.0	°C	
Викат Температура размягчения	88.0	°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

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.50 mm	V-0	
3.00 mm	V-0	
2.00 mm	5VB	
2.50 mm	5VA	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 to 80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	170 to 190	°C
Средняя температура	180 to 200	°C
Передняя температура	190 to 210	°C
Температура сопла	200 to 230	°C
Температура обработки (расплава)	200 to 230	°C
Температура формы	40.0 to 60.0	°C
Back Pressure	0.490 to 0.981	МПа
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)

* 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

