

LG ABS HF390

Acrylonitrile Butadiene Styrene

LG Chem Ltd.

产品说明

Description

High Flow

Application

Electric/electronic products

基本信息			
特性	流动性高		
用途	电气/电子应用领域		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.04 到 1.07	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (220°C/10.0 kg)	64	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.70	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	109		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服, 3.20 mm)	43.1	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	> 10	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	2550	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.20 mm)	68.6	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.20 mm)	240	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	86.0	°C	ASTM D648
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	HB		UL 94
3.0 mm	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	70 到 80	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
料筒后部温度	180 到 200	°C	
料筒中部温度	190 到 210	°C	
料筒前部温度	200 到 220	°C	
射嘴温度	200 到 230	°C	

加工(熔体)温度	210 到 240	°C
模具温度	40 到 70	°C
背压	0.490 到 1.47	MPa
螺杆转速	30 到 50	rpm

注射说明

Minimum Moisture Content: 0.01%

备注

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