

Lustran® ABS 248

丙烯腈丁二烯苯乙烯
INEOS ABS (USA)

Technical Data

产品说明

Lustran® ABS 248是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(ABS)材料。该产品在北美洲有供货,加工方式为:注射成型。

Lustran® ABS 248的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 符合 REACH 标准
- 高光泽度
- 坚硬
- 可接触食品

典型应用领域包括:

- 电气用具
- 房屋
- 生活消费品
- 食品接触应用

总体

特性	<ul style="list-style-type: none"> • 刚性, 高 • 光泽, 高 	<ul style="list-style-type: none"> • 食品接触的合规性 • 一般目的 	<ul style="list-style-type: none"> • 中等抗撞击性
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 大型家用电器和小型家用电器 • 电器用具 	<ul style="list-style-type: none"> • 玩具 • 型号 	<ul style="list-style-type: none"> • 一般目的
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> • EC 1907/2006 (REACH) 	<ul style="list-style-type: none"> • FDA 21 CFR 181.32 	
外观	<ul style="list-style-type: none"> • 黑色 	<ul style="list-style-type: none"> • 可用颜色 	<ul style="list-style-type: none"> • 自然色
形式	<ul style="list-style-type: none"> • 颗粒料 		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> • 注射成型 		
多点数据	<ul style="list-style-type: none"> • Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) 	<ul style="list-style-type: none"> • Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) 	<ul style="list-style-type: none"> • Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.06	1.06 g/cm ³	ASTM D792
特定体积	26.0 in ³ /lb	0.940 cm ³ /g	
熔流率			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	13 g/10 min	13 g/10 min	
230°C/3.8 kg	5.0 g/10 min	5.0 g/10 min	
收缩率 - 流动	4.0E-3 到 6.0E-3 in/in	0.40 到 0.60 %	ASTM D955
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	380000 psi	2620 MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	6800 psi	46.9 MPa	ASTM D638
弯曲模量	390000 psi	2690 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	10700 psi	73.8 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°F (-40°C), 0.125 in (3.18 mm)	0.90 ft-lb/in	48 J/m	
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm)	4.2 ft-lb/in	220 J/m	
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	112	112	ASTM D785

Lustran® ABS 248

丙烯腈丁二烯苯乙烯

INEOS ABS (USA)

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	200 °F	93.3 °C	
66 psi (0.45 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	212 °F	100 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	187 °F	86.1 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	204 °F	95.6 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm) ⁴	215 °F	102 °C	
维卡软化温度	225 °F	107 °C	ASTM D1525 ⁵
线形膨胀系数 - 流动	4.5E-5 in/in/°F	8.1E-5 cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (0.0580 in (1.47 mm))	176 °F	80.0 °C	UL 746
RTI Imp (0.0580 in (1.47 mm))	176 °F	80.0 °C	UL 746
RTI Str (0.0580 in (1.47 mm))	176 °F	80.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.0590 in (1.50 mm)	HB	HB	
0.118 in (3.00 mm)	HB	HB	
0.236 in (5.99 mm)	HB	HB	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度 - 热风干燥机	160 到 190 °F	71.1 到 87.8 °C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr	
Dew Point - 热风干燥机	-20.0 °F	-28.9 °C	
建议的最大水分含量	< 0.10 %	< 0.10 %	
建议注入量	50 到 75 %	50 到 75 %	
建议的最大回料比例	20 %	20 %	
螺筒后部温度	455 到 480 °F	235 到 249 °C	
螺筒中部温度	465 到 490 °F	241 到 254 °C	
螺筒前部温度	475 到 500 °F	246 到 260 °C	
射嘴温度	475 到 500 °F	246 到 260 °C	
加工 (熔体) 温度	475 到 510 °F	246 到 266 °C	
模具温度	110 到 150 °F	43.3 到 65.6 °C	
注射速度	快速	快速	
背压	0.00 到 25.0 psi	0.00 到 0.172 MPa	
合模力	2.0 到 4.0 tons/in ²	2.8 到 5.5 kN/cm ²	
垫层	< 0.250 in	< 6.35 mm	
螺杆长径比	20.0:1.0	20.0:1.0	
螺杆压缩比	2.5:1.0	2.5:1.0	

注射说明

Hold Pressure: 50 to 70% of Injection Pressure
Screw Speed: Moderate