

Lustran® ABS 266

丙烯腈丁二烯苯乙烯

INEOS ABS (USA)

Technical Data

产品说明

Lustran ABS 266 resin is a clear injection molding grade of ABS (acrylonitrile butadiene styrene). This transparent, general-purpose grade provides clarity and toughness with ease of processing. The resin is available in transparent tint, color code 000000.

A tough, transparent grade of ABS, Lustran ABS 266 resin is used in housings, toys, lawn and garden applications, and various consumer goods. As with any product, use of Lustran ABS 266 resin in a given application must be tested (including but not limited to field testing) in advance by the user to determine suitability.

总体

特性	<ul style="list-style-type: none"> • 清晰度, 高 • 韧性良好
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 草坪和园林设备 • 玩具 • 外壳 • 消费品应用领域
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> • EC 1907/2006 (REACH)
外观	<ul style="list-style-type: none"> • 清晰/透明
形式	<ul style="list-style-type: none"> • 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> • 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.08 g/cm ³	ASTM D792
特定体积	0.930 cm ³ /g	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/3.8 kg)	5.0 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.40 到 0.60 %	ASTM D955
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	1970 MPa	ASTM D638
抗张强度		ASTM D638
屈服	37.2 MPa	
断裂	29.0 MPa	
伸长率		ASTM D638
屈服	4.0 %	
断裂	48 %	
弯曲模量	1770 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	58.6 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, 3.18 mm)	180 J/m	ASTM D256
硬度	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	108	ASTM D785
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.18 mm	86.7 °C	
0.45 MPa, 未退火, 12.7 mm	93.9 °C	
1.8 MPa, 未退火, 3.18 mm	72.8 °C	
1.8 MPa, 未退火, 12.7 mm	82.2 °C	
线形热膨胀系数 - 流动	1.2E-4 cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (1.50 mm)	50.0 °C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	50.0 °C	UL 746
RTI (1.50 mm)	50.0 °C	UL 746

Lustran® ABS 266

丙烯腈丁二烯苯乙烯

INEOS ABS (USA)

可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.50 mm, Clear	HB	
3.00 mm, Clear	HB	
光学性能	额定值 单位制	测试方法
折射率	1.520	ASTM D542
透射率 (2540 μm)	86.0 %	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	3.0 %	ASTM D1003
注射	额定值 单位制	
干燥温度		
A	82.2 到 87.8 °C	
B	71.1 到 76.7 °C	
干燥时间		
A	2.0 hr	
B	4.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.10 %	
建议注射量	50 到 75 %	
建议的最大回制料比例	20 %	
料筒后部温度	193 到 221 °C	
料筒中部温度	199 到 227 °C	
料筒前部温度	204 到 232 °C	
喷嘴温度	204 到 232 °C	
加工 (熔体) 温度	204 到 232 °C	
模具温度	43.3 到 65.6 °C	
注塑压力	68.9 到 110 MPa	
注射速度	快速	
保压	34.5 到 82.7 MPa	
背压	0.00 到 0.172 MPa	
锁模力	2.8 到 5.5 kN/cm ²	
垫层	6.35 mm	
螺杆长径比	20.0:1.0	
螺杆压缩比	2.5:1.0	

注射说明

Hold Pressure: 50 to 75% of Injection Pressure
Screw Speed: Moderate