

Lustran® ABS 448

丙烯腈丁二烯苯乙烯
INEOS ABS (USA)

Technical Data

产品说明

Lustran® ABS 448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 448的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 符合 REACH 标准
- 高光泽度
- 加工性能良好
- 良好的尺寸稳定性

典型应用领域包括:

- 房屋
- 电气用具
- 家庭应用

总体

特性	<ul style="list-style-type: none"> • 尺寸稳定性良好 • 光泽, 高 	<ul style="list-style-type: none"> • 抗撞击性, 高 • 良好的成型性能 	
用途	<ul style="list-style-type: none"> • Electrical Housing • 草坪和园林设备 	<ul style="list-style-type: none"> • 电器用具 • 型号 	
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> • EC 1907/2006 (REACH) 		
外观	<ul style="list-style-type: none"> • 不透明 		
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	1.05	1.05 g/cm ³	ASTM D792
特定体积	26.3 in ³ /lb	0.950 cm ³ /g	ASTM D792
熔流率			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	12 g/10 min	12 g/10 min	
230°C/3.8 kg	4.5 g/10 min	4.5 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	370000 psi	2550 MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	6100 psi	42.1 MPa	ASTM D638
弯曲模量	380000 psi	2620 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	10500 psi	72.4 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)	1.2 ft-lb/in	64 J/m	
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm)	6.2 ft-lb/in	330 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)	109	109	ASTM D785

Lustran® ABS 448

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)	197 °F	91.7 °C	
66 psi (0.45 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	211 °F	99.4 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	178 °F	81.1 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	185 °F	85.0 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	202 °F	94.4 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm), 模压成型	214 °F	101 °C	
维卡软化温度	223 °F	106 °C	ASTM D1525 ⁴
线形膨胀系数 - 流动	5.0E-5 in/in/°F	9.0E-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			
A	180 到 190 °F	82.2 到 87.8 °C	
B	160 到 170 °F	71.1 到 76.7 °C	
干燥时间			
A	2.0 hr	2.0 hr	
B	4.0 hr	4.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.10 %	< 0.10 %	
建议注入量	50 到 70 %	50 到 70 %	
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	
注塑温度	10000 到 16000 psi	68.9 到 110 MPa	
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 75% of Injection Pressure
Screw Speed: Moderate