

# Lustran® Elite HH ABS 1827

丙烯腈丁二烯苯乙烯  
INEOS ABS (USA)

## Technical Data

### 产品说明

Lustran® Elite HH ABS 1827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® Elite HH ABS 1827的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 符合 REACH 标准
- 低光泽度
- 良好的韧性
- 耐热

Lustran® Elite HH ABS 1827的典型应用领域为:汽车行业

### 总体

性能特点	• 光泽, 低 • 良好的流动性	• 良好的着色性 • 耐热性, 高	• 韧性良好
用途	• 汽车领域的应用:	• 汽车内部零件	
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)		
外观	• 黑色	• 自然色	
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

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 <sup>3</sup>	ASTM D792
特定体积	26.3 in <sup>3</sup> /lb	0.950 cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
熔流率			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	13 g/10 min	13 g/10 min	
230°C/3.8 kg	4.0 g/10 min	4.0 g/10 min	
收缩率 - 流动	0.0040 到 0.0070 in/in	0.40 到 0.70 %	ASTM D955

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度			
屈服	5700 psi	39.3 MPa	ASTM D638
屈服	6090 psi	42.0 MPa	ISO 527-2
伸长率 (断裂)	50 %	50 %	ASTM D638
弯曲模量			
--	340000 psi	2340 MPa	ASTM D790
--	341000 psi	2350 MPa	ISO 178
弯曲强度 (屈服)	10100 psi	69.6 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			
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm)	3.4 ft·lb/in	180 J/m	ASTM D256
73°F (23°C), 0.250 in (6.35 mm)	2.5 ft·lb/in	130 J/m	ASTM D256
73°F (23°C), 0.500 in (12.7 mm)	2.3 ft·lb/in	120 J/m	ASTM D256
-40°F (-40°C) <sup>4</sup>	3.7 ft·lb/in <sup>2</sup>	7.7 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
73°F (23°C) <sup>4</sup>	8.2 ft·lb/in <sup>2</sup>	17 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

**Lustran® Elite HH ABS 1827**

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, 0.125 in (3.18 mm)	203 °F	95.0 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	181 °F	82.8 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.250 in (6.35 mm)	199 °F	92.8 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	205 °F	96.1 °C	
维卡软化温度			
--	233 °F	112 °C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
--	214 °F	101 °C	ISO 306/B50
线形膨胀系数 - 流动 (-22 到 86°F (-30 到 30°C))	0.000046 in/in/°F	0.000083 cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (0.0590 in (1.50 mm))	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Imp (0.0590 in (1.50 mm))	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Str (0.0590 in (1.50 mm))	140 °F	60.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
燃烧速率 <sup>6</sup>	2.0 in/min	51 mm/min	SAE J1685
UL 阻燃等级			UL 94
0.0590 in (1.50 mm)	HB	HB	
0.126 in (3.20 mm)	HB	HB	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	180 到 190 °F	82.2 到 87.8 °C	
干燥时间	2.0 hr	2.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.10 %	< 0.10 %	
建议的最大回料比例	20 %	20 %	
螺筒后部温度	460 到 490 °F	238 到 254 °C	
螺筒中部温度	470 到 500 °F	243 到 260 °C	
螺筒前部温度	480 到 510 °F	249 到 266 °C	
射嘴温度	480 到 510 °F	249 到 266 °C	
加工 (熔体) 温度	480 到 520 °F	249 到 271 °C	
模具温度	120 到 160 °F	48.9 到 71.1 °C	
注塑温度	13000 到 20000 psi	89.6 到 138 MPa	
注射速度	快速	快速	
背压	25.0 到 100 psi	0.172 到 0.689 MPa	
合模力	2.0 到 4.0 tons/in <sup>2</sup>	2.8 到 5.5 kN/cm <sup>2</sup>	
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  
 Drying at 4 hours at 160°-170°F is also adequate.