

АБС пластик HI121

Характеристики марки:

Литье под давлением, сбалансированные физико-механические характеристики

Применение:

электротехнические изделия

Свойства		Стандарт	Условия испытания	Ед. измерения	Значение
Механические свойства					
Напряжение при растяжении		D638	50 мм/мин	кг/см ²	460
Модуль упругости при растяжении		D638	1 мм/мин	кг/см ²	21,200
Относительное удлинение при растяжении		D638	50 мм/мин	%	5
Относительное удлинение при разрыве		D638	50 мм/мин	%	40
Прочность на изгиб		D790	15 мм/мин	кг/см ²	740
Модуль упругости при изгибе		D790	15 мм/мин	кг/см ²	25,000
Ударная вязкость образца по Изоду (с надрезом)		D256	1/4, 23 °C 1/4, -30 °C 1/8, 23 °C 1/8, -30 °C	кг см/см	35 13 35 13
Твердость по Роквеллу		D785	Шкала R	-	107
Температурные свойства					
Температура тепловой деформации	18,5 кг/см ² , 1/4	D648	Отпущенный Неотпущенный Отпущенный Неотпущенный	°C	92
					86
	4,6 кг/см ² , 1/4				94
					91
Температура размягчения по Вика		D1525	5 кг, 50 °C/ч	°C	93
Горючесть		UL94	1/8 1/10 1/16	Класс	НВ - НВ
Физические свойства					
Плотность		D792	-	-	1.04
Усадка при формовании		D955		%	0.4~0.7
Показатель текучести расплава		D1238	220°C/10 кг	г/10 мин	21.00

Информация, представленная в данном документе, имеет исключительно справочный характер. Производитель **LG Chem** рекомендует проводить все необходимые испытания и анализы в соответствии с целями и назначением материала, а также в зависимости от производимого конечного изделия и предъявляемым к нему требованиям. Значения, указанные в данном документе следует принимать за эталонные, а не минимальные. Данные, содержащиеся в данном документе, могут быть изменены без предварительного уведомления в результате улучшения качества продукции.





АБС Н1121

Характеристики марки:

Сбалансированные физико-механические характеристики

Применение:

электротехнические изделия

Параметры переработки

(литье под давлением)

Параметр			Значение
Температура сушки		°С	70-80
Время сушки		ч	2-4
Минимальное содержание влаги		%	0,01
Температура расплава		°С	210-240
Температура по зонам ТПА	1	°С	180-200
	2	°С	190-210
	3	°С	200-220
Температура сопла		°С	200-230
Температура формы		°С	40-70
Обратное давление		кг/см ²	5-15
Скорость вращения шнека		об/мин	30-60

