

## АБС AF366F

**Характеристики марки:**

Литье, трудногорючая

**Применение:** электронные компоненты, корпуса мониторов и телевизоров

Свойства		Стандарт	Условия испытания	Ед. измерения	Значение
<b>Механические свойства</b>					
Напряжение при растяжении		D638	50 мм/мин	МПа	41
Модуль упругости при растяжении		D638	1 мм/мин	МПа	2240
Относительное удлинение при растяжении		D638	50 мм/мин	%	>5
Относительное удлинение при разрыве		D638	50 мм/мин	%	>15
Прочность на изгиб		D790	15 мм/мин	МПа	68
Модуль упругости при изгибе		D790	15 мм/мин	МПа	2450
Ударная вязкость образца по Изоду (с надрезом)		D256	6.4 мм, 23 °C	Дж/м	20
			6.4 мм, -30 °C		-
			3.2 мм, 23 °C		155
			3.2 мм, -30 °C		-
Твердость по Роквеллу		D785	Шкала R	-	105
<b>Температурные свойства</b>					
Температура тепловой деформации	18,5 кг/см <sup>2</sup> , 1/4	D648	Отпущенный	°C	-
	4,6 кг/см <sup>2</sup> , 1/4		Неотпущенный		83
			Отпущенный		-
			Неотпущенный		-
Температура размягчения по Вика		D1525	5 кг, 50 °C/ч	°C	-
Горючесть		UL94	1.5 мм	Класс	V-0,5VA
			2.0 мм		V-0,5VA
			3.0 мм		V-0,5VA
<b>Физические свойства</b>					
Плотность		D792	-	-	1.19
Усадка при формовании		D955		%	0.4~0.7
Показатель текучести расплава		D1238	220°C/10 кг	г/10 мин	22.00

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 AF366F**

**Характеристики марки:**

Трудногорючая

**Применение:**

электронные компоненты

### **Параметры переработки**

(литье под давлением)

<b>Параметр</b>			<b>Значение</b>
Температура сушки		°С	80-90
Время сушки		ч	3-4
Минимальное содержание влаги		%	0,01
Температура расплава		°С	200-230
Температура по зонам ТПА	1	°С	170-190
	2	°С	180-200
	3	°С	190-210
Температура сопла		°С	190-240
Температура формы		°С	40-60
Обратное давление		кг/см <sup>2</sup>	5-10
Скорость вращения шнека		об/мин	30-60

