

LG ABS HI121H

Acrylonitrile Butadiene Styrene

LG Chem Ltd.

产品说明

LG ABS HI121H是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(ABS)材料。该产品在北美洲,拉丁美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

LG ABS HI121H的主要特性有:

阻燃/额定火焰

高刚度

典型应用领域包括:

汽车行业

电气/电子应用

| 基本信息 | | | |
|---------------------------------|---|-------------------|----------------|
| 黄卡信息 | E248280-100213792 | E248280-462760 | E302314-590434 |
| | E67171-248368 | | |
| 特性 | 刚性,高 | | |
| 用途 | 电气/电子应用领域 | | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 多点数据 | Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2) | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | 1.04 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 熔流率(熔体流动速率) (220°C/10.0 kg) | 23 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm) | 0.40 到 0.70 | % | ASTM D955 |
| Dimensional Stability | 0.0 | % | ASTM D1042 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 洛氏硬度 (R 级) | 110 | | ASTM D785 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 ¹ (3.20 mm) | 2220 | MPa | ASTM D638 |
| 抗张强度 ² (屈服, 3.20 mm) | 51.0 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 ³ (断裂, 3.20 mm) | 30 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 ⁴ (3.20 mm) | 2750 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 ⁵ (3.20 mm) | 78.5 | 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 | | | ASTM D256 |
| -30°C, 3.20 mm | 78 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C, 6.40 mm | 78 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C, 3.20 mm | 230 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C, 6.40 mm | 200 | J/m | ASTM D256 |
| 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, 6.40 mm | 90.0 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm | 86.0 | °C | ASTM D648 |
| 维卡软化温度 | 94.0 | °C | ASTM D1525 |

| | | | |
|----------|------|----|--------|
| RTI Elec | | | UL 746 |
| 1.50 mm | 95.0 | °C | UL 746 |
| 3.00 mm | 100 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | | | UL 746 |
| 1.50 mm | 95.0 | °C | UL 746 |
| 3.00 mm | 100 | °C | UL 746 |
| RTI | | | UL 746 |
| 1.50 mm | 95.0 | °C | UL 746 |
| 3.00 mm | 100 | °C | UL 746 |

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------|---------|---------|-----------|
| 体积电阻率 | 1.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
| 介电强度 | 27 | kV/mm | ASTM D149 |
| 耐电弧性 | PLC 6 | | ASTM D495 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 0 | | UL 746 |
| 高电弧燃烧指数(HAI) | | | UL 746 |
| 1.50 mm | PLC 0 | | UL 746 |
| 3.00 mm | PLC 1 | | UL 746 |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR) | PLC 2 | | UL 746 |
| 热丝引燃 (HWI) | | | UL 746 |
| 1.50 mm | PLC 3 | | UL 746 |
| 3.00 mm | PLC 3 | | UL 746 |

| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 1.50 mm, ALL | HB | | UL 94 |
| 3.00 mm, ALL | HB | | UL 94 |

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|----------|-------------|-----|
| 干燥温度 | 80.0 | °C |
| 干燥时间 | 2.0 到 4.0 | hr |
| 料筒后部温度 | 180 到 200 | °C |
| 料筒中部温度 | 190 到 210 | °C |
| 料筒前部温度 | 200 到 220 | °C |
| 射嘴温度 | 200 到 230 | °C |
| 加工(熔体)温度 | 210 到 240 | °C |
| 模具温度 | 40.0 到 70.0 | °C |
| 背压 | 29.4 到 58.8 | MPa |
| 螺杆转速 | 30 到 60 | rpm |

注射说明

Minimum Moisture Content: 0.01%

| 备注 | |
|----|------------|
| 1. | 1.0 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 50 mm/min |

| | |
|----|-----------|
| 4. | 15 mm/min |
| 5. | 15 mm/min |
