

无卤阻燃PC/ABS合金 LG化学HR5007A 防火pc abs 零下30度冲击55

产品名称	无卤阻燃PC/ABS合金 LG化学HR5007A 防火pc abs 零下30度冲击55
公司名称	上海韬盛塑化科技有限公司
价格	33.00/KG
规格参数	品牌:LG化学 型号:HR5007A 产地:韩国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	17612131898

产品详情

Lupoy HR5007A 物性表

基本信息

黄卡编号
添加剂
特性

E248280-322216
润滑剂
抗撞击性，高

流动性高

用途

耐热性，高
电气/电子应用领域

电气元件

外观
形式
加工方法
多点数据

汽车内部零件
自然色
粒子
注射成型
Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能额定值单位制测试方法

比重			
--	1.14	g/cm	ASTM D792
--	1130	kg/m	ISO 1183 1
熔流率 (熔体流动速率) (250 ° C/2.16 kg)	5.3	g/10 min	ASTM D1238
熔体体积流动速率 (260 ° C/5.0 kg)	18.0	cm/10min	ISO 1133 2
收缩率 - 流动 (3.20 mm, 注塑)	0.50 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率 (饱和)	0.15	%	ISO 62 3

硬度额定值单位制测试方法

洛氏硬度 (R 级)	114		ASTM D785
------------	-----	--	-----------

机械性能额定值单位制测试方法

拉伸模量	2200		MPa
抗张强度			
屈服, 3.20 mm, 注塑 5	56.9		MPa
屈服	60.0		MPa
拉伸应变			
屈服	4.9		%
断裂, 3.20 mm, 注塑 8	> 100		%
断裂伸长率	> 50		%
弯曲模量 10(3.20 mm, 注塑)	2110		MPa

弯曲强度 11(3.20 mm) 77.5 MPa

冲击性能额定值单位制测试方法

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA 12
-30 ° C	36.3	kJ/m	ISO 179/1eA
23 ° C	无断裂		ISO 179/1eA
简支梁冲击强度			ISO 179/1eU 13
-30 ° C	无断裂		ISO 179/1eU
23 ° C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30 ° C, 3.20 mm,	490	J/m	ASTM D256
注塑			
23 ° C, 3.20 mm,	640	J/m	ASTM D256
注塑			
无缺口悬臂梁冲击	无断裂		ASTM D256

热性能额定值单位制测试方法

载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火,	113	° C	ASTM D648
6.40 mm, 注塑			
1.8 MPa	104	° C	ISO 75-2 14
玻璃转化温度 15	150	° C	ISO 11357-2 16
维卡软化温度 (50 ° C/h,	119	° C	ISO 306 17
B (50N))			
线形膨胀系数			ISO 11359-2 18
流动	7.7E-5	cm/cm/ ° C	ISO 11359-2
横向	8.3E-5	cm/cm/ ° C	ISO 11359-2
RTI Elec			UL 746
1.60 mm	60.0	° C	UL 746
3.00 mm	60.0	° C	UL 746
RTI Imp			UL 746
1.60 mm	60.0	° C	UL 746
3.00 mm	60.0	° C	UL 746
RTI			UL 746
1.60 mm	60.0	° C	UL 746
3.00 mm	60.0	° C	UL 746

电气性能额定值单位制测试方法

表面电阻率 3.8E+14 ohms IEC 60093 19

体积电阻率	> 1.0E+13	ohms · m	IEC 60093 20
耐电强度	42	kV/mm	IEC 60243-1 21
相对电容率 (1 MHz)	2.80		IEC 60250 22
耗散因数 (1 MHz)	0.010		IEC 60250 23
耐电弧性	PLC 6		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0		UL 746
漏电起痕指数	200		IEC 60112 24
高电弧燃烧指数(HAI)			UL 746
1.60 mm	PLC 1		UL 746
3.00 mm	PLC 1		UL 746
高压电弧抗点燃指数 (HVAR) (PLC)	PLC 6		UL 746
热丝引燃 (HWI)			UL 746
1.60 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
1.60 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94

注射额定值单位制

干燥温度	80.0 到 100	° C
干燥时间	4.0 到 6.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.020	%
料筒后部温度	240 到 270	° C
料筒中部温度	245 到 275	° C
料筒前部温度	245 到 275	° C
射嘴温度	245 到 275	° C
加工 (熔体) 温度	250 到 275	° C
模具温度	50.0 到 70.0	° C
螺杆转速	40 到 70	rpm