

## 镭雕ABS AF-305 韩国LG 抗冲击性好

产品名称	镭雕ABS AF-305 韩国LG 抗冲击性好
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	ABS:韩国LG AF-305:高光、抗撞击性，高、良好的流动性 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区1240室
联系电话	13501901195 13501901195

### 产品详情

# LG Chemical AF305HT ABS, Flame Retardant, Heat Resistance

Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS), Heat Resistant, Molded

LG Chemical

产品说明：

Feature: Injection Molding, Flame Retardant, Heat Resistance

Application: Electric/Electronic Applications (TV, Monitor Housing) IT/OA device

CAS No. 9003-56-9, 9001-96-2, 68928-70-1, and 1309-64-4

Information provided by LG Chemical

物性信息：

物理性能 密度 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法	1.19 g/cc
处理	0.010
线性成型收缩率,Flow	0.0040 - 0.0070 cm/cm @Thickness 3.20 mm
熔体流动速率	8.0 g/10 min @Load 10.0 kg, Temperature 220 ° C
机械性能 冲击强度 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法	100
抗张强度(屈服)	39.2 MPa @Thickness 3.20 mm
伸长率 (断裂)	20 % @Thickness 3.20 mm
屈服伸长率	>= 5.0 % @Thickness 3.20 mm
拉伸模量	1.96 GPa

@Thickness 3.20 mm

弯曲强度

66.7 MPa

@Thickness 6.40 mm

弯曲模量

2.26 GPa

@Thickness 6.40 mm

悬壁梁缺口冲击强度

0.883 J/cm

@Thickness 6.40 mm, Temperature 23.0 ° C

1.77 J/cm

@Thickness 3.20 mm, Temperature 23.0 ° C

Izod Impact, Unnotched

0.392 J/cm

@Thickness 6.40 mm, Temperature -30.0 ° C

0.588 J/cm

@Thickness 3.20 mm, Temperature -30.0 ° C

电阻率 (公制) 额定值 (英制) 测试方法

1.00e+14 ohm-cm

介电强度	23.0 kV/mm
耐电弧性	60 - 120 sec
相比耐漏电起痕指数(CTI)	250 - 400 V
热丝引燃 (HWI)	15 - 30 sec @Thickness $\geq$ 1.50 mm
	15 - 30 sec @Thickness $\geq$ 2.00 mm
	30 - 60 sec @Thickness $\geq$ 3.00 mm
高电弧燃烧指数(HAI)	60 - 120 arcs @Thickness 1.50 mm
	60 - 120 arcs @Thickness 2.00 mm
	$\geq$ 120 arcs @Thickness 3.00 mm

高压电弧跟踪率, HVTR

80.0 - 150 mm/min

热变形温度(1.8 MPa) (公制) 热变形温度(1.8 MPa) (英制) 测试方法

102 ° C

@Thickness 6.40 mm

载荷下热变形温度(1.8 MPa)

91.0 ° C

@Thickness 6.40 mm

维卡软化温度

100 ° C

@Load 5.00 kg

UL RTI

85.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

85.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

85.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

UL RTI, 机械冲击

85.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

85.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

85.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

UL RTI , 机械无冲击

85.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

85.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

85.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

可燃性(UL94)

V-0

@Thickness >=1.50 mm

V-0

@Thickness >=2.00 mm

	V-0
	@Thickness >=3.00 mm
加工后能耐受值 (公制)额定值 (英制)测试方法	180 - 200 ° C
料筒中部温度	190 - 210 ° C
料筒前部温度	200 - 220 ° C
射嘴温度	200 - 230 ° C
加工 (熔体) 温度	200 - 230 ° C
模具温度	40.0 - 60.0 ° C
干燥温度	70.0 - 80.0 ° C
干燥时间	2.00 - 4.00 hour
背压	0.490 - 0.981 MPa
螺杆转速	30 - 60 rpm