

ABS AF-342 韩国LG 阻燃V0防火V0

产品名称	ABS AF-342 韩国LG 阻燃V0防火V0
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-342:阻燃、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 AF342 ABS, Flame Retardant

Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS), Molded

LG Chemical

产品说明：

Feature: Injection Molding, Flame Retardant

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

CAS No. 9003-56-9, 40039-93-8 and 1309-64-4

Information provided by LG Chemical

物性信息：

比重	1.19 g/cc
物理性能额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法	
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	37 g/10 min
	@Load 10.0 kg, Temperature 220 ° C
机械性能额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法	103
抗张强度(屈服)	44.1 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	2.16 GPa @Thickness 3.20 mm
弯曲强度	68.6 MPa @Thickness 6.40 mm
弯曲模量	2.35 GPa @Thickness 6.40 mm
悬壁梁缺口冲击强度	1.77 J/cm @Thickness 6.40 mm, Temperature 23.0 ° C
	2.06 J/cm @Thickness 3.20 mm, Temperature 23.0 ° C
Izod Impact, Unnotched	0.588 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 体积电阻率 表面电阻率 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法	1.00e+12 ohm-cm

介电强度	36.0 kV/mm
耐电弧性	0.00 - 60 sec
相比耐漏电起痕指数(CTI)	400 - 600 V
热丝引燃 (HWI)	7.0 - 15 sec @Thickness >=1.50 mm
	7.0 - 15 sec @Thickness >=2.00 mm
	7.0 - 15 sec @Thickness >=2.50 mm
	60 - 120 sec @Thickness >=3.00 mm
高电弧燃烧指数(HAI)	>= 120 arcs @Thickness 1.50 mm
	>= 120 arcs

@Thickness 2.00 mm

>= 120 arcs

@Thickness 2.50 mm

>= 120 arcs

@Thickness 3.00 mm

高压电弧跟踪率, HVTR

>= 150 mm/min

热变形温度(额定值(英制)测试方法)

89.0 ° C

@Thickness 6.40 mm

载荷下热变形温度(1.8 MPa)

81.0 ° C

@Thickness 6.40 mm

维卡软化温度

88.0 ° C

@Load 5.00 kg

UL RTI

60.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

UL RTI , 机械冲击

60.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

UL RTI , 机械无冲击

60.0 ° C

@Thickness >=1.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.00 mm

60.0 ° C

@Thickness >=2.50 mm

60.0 ° C

@Thickness >=3.00 mm

可燃性(UL94)

V-0

@Thickness >=1.50 mm

V-0

@Thickness >=2.00 mm

V-0

@Thickness >=2.50 mm

V-0

@Thickness >=3.00 mm

加工后能稳定值 (公制)额定值 (英制)测试方法	170 - 190 ° C
料筒中部温度	180 - 200 ° C
料筒前部温度	190 - 210 ° 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