

# LNP™ COLORCOMP™ FR15C compound

丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 产品说明

COLORCOMP\* FR15C is a compound based on ABS (non-PBBE additive) containing Flame Retardant. Added features include: Good Property/Toughness, Excellent Moldability.

### 基本信息

添加剂	阻燃性		
特性	良好的成型性能	韧性良好	阻燃性
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率)			
230°C/3.8 kg	4.0	g/10 min	ASTM D1238
220°C/5.0 kg	10	g/10 min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 <sup>1</sup>	2340	MPa	ASTM D638
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	41.4	MPa	ASTM D638
屈服	41.3	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	35.2	MPa	ASTM D638
断裂	31.3	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	2.3	%	ASTM D638
屈服	2.1	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>5</sup>	9.0	%	ASTM D638
断裂	34	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>6</sup> (50.0 mm 跨距)	2720	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>7</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)	71.7	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 <sup>8</sup> (23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	210	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>9</sup>	6.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	33.9	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	82.2	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	70.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>11</sup>	73.4	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	86.1	°C	ASTM D1525 <sup>12</sup>

--	81.2	°C	ISO 306/B50
--	84.1	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	8.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°C	UL 746
电气性能	额定值		测试方法
耐电弧性 <sup>13</sup>	PLC 7		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 4		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 4		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	V-0		UL 94
2.5 mm	5VA		UL 94
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体粘度 (200°C, 1000 sec <sup>-1</sup> )	290	Pa s	ASTM D3835
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82 到 88	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	6.0	hr	
建议的最大水分含量	0.10	%	
建议注射量	50 到 70	%	
料筒后部温度	171 到 182	°C	
料筒中部温度	193 到 204	°C	
料筒前部温度	199 到 216	°C	
射嘴温度	199 到 221	°C	
加工(熔体)温度	199 到 221	°C	
模具温度	49 到 71	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.051	mm	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	1.3 mm/min		
8.	80*10*4 sp=62mm		
9.	80*10*4		
10.	80*10*4		
11.	80*10*4 mm		
12.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		
13.	钨电极		