

# LNP™ COLORCOMP™ MG47C compound

丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 产品说明

LNP\* COLORCOMP\* MG47C is a multi-purpose, injection molding ABS resin.

Also known as: LNP\* COLORCOMP\* Compound MG47

Product reorder name: MG47C

基本信息				
UL 黄卡	E121562-102809507	E121562-102809509		
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183	
熔流率(熔体流动速率)				
230°C/3.8 kg	5.6	g/10 min	ASTM D1238	
220°C/10.0 kg	18	g/10 min	ISO 1133	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.80	%	内部方法	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
洛氏硬度 (R 级)	112		ASTM D785	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量				
-- <sup>1</sup>	2270	MPa	ASTM D638	
--	2370	MPa	ISO 527-2/1	
抗张强度				
屈服 <sup>2</sup>	44.0	MPa	ASTM D638	
屈服	47.0	MPa	ISO 527-2/50	
断裂 <sup>3</sup>	33.0	MPa	ASTM D638	
断裂	35.0	MPa	ISO 527-2/50	
伸长率				
屈服 <sup>4</sup>	2.0	%	ASTM D638	
屈服	2.6	%	ISO 527-2/50	
断裂 <sup>5</sup>	24	%	ASTM D638	
断裂	25	%	ISO 527-2/50	
弯曲模量				
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	2300	MPa	ASTM D790	
-- <sup>7</sup>	2200	MPa	ISO 178	
弯曲应力				
--	70.0	MPa	ISO 178	
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	70.0	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>9</sup>				
-30°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
23°C	26	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
悬壁梁缺口冲击强度				
23°C	320	J/m	ASTM D256	
-30°C <sup>10</sup>	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	
23°C <sup>11</sup>	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	30.0	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	94.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	81.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	99.0	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	98.0	°C	ISO 306/B50
--	100	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 40°C	8.8E-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			
耐电弧性 <sup>14</sup>	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)	PLC 0		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 3		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性			
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
充模分析			
熔体粘度 (240°C, 1000 sec <sup>-1</sup> )	225	Pa s	ASTM D3835
注射			
干燥温度	82 到 93	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	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	188 到 210	°C	
料筒中部温度	204 到 227	°C	
料筒前部温度	216 到 238	°C	
射嘴温度	218 到 260	°C	
加工(熔体)温度	218 到 260	°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.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4 sp=62mm		
10.	80*10*4		
11.	80*10*4		
12.	80*10*4 mm		
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		

