

LNP™ COLORCOMP™ MG94C compound

丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

LNP* COLORCOMP* MG94C is a compound based on ABS. Added features of this grade include: superior flow, good impact. Good for use in thin-wall applications.

Also known as: LNP* COLORCOMP* Compound MG94

Product reorder name: MG94C

基本信息

UL 黄卡	E121562-102809592		
特性	抗撞击性,良好	良好的流动性	
用途	薄壁部件		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
--	1.04	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率)			
230°C/3.8 kg	12	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	42	g/10 min	ISO 1133
220°C/5.0 kg	13	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)	113		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2480	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	46.0	MPa	ASTM D638
屈服	46.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	35.0	MPa	ASTM D638
断裂	35.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	2.0	%	ASTM D638
屈服	2.3	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	18	%	ASTM D638
断裂	40	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2620	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	70.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	79.0	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 ⁹ (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			

-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	240	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	5.00	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	21.0	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	95.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹²	89.0	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	82.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹³	76.0	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	98.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁴
--	100	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体粘度 (240°C, 1000 sec ⁻¹)	173	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	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 199	°C	
料筒中部温度	199 到 210	°C	
料筒前部温度	204 到 227	°C	
射嘴温度	204 到 246	°C	
加工(熔体)温度	204 到 246	°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.	120*10*4 mm
13.	120*10*4 mm
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
