

# LG ABS TR552

丙烯腈丁二烯苯乙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description  
Transparency, High Impact  
Applications  
Electric&Electronic Products

## 基本信息

UL 黄卡	E67171-267956	E248280-100694460	
特性	抗撞击性,高	耐化学性良好	清晰度,高
用途	电气/电子应用领域		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (220°C/10.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	99		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.20 mm)	39.2	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	35	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (3.20 mm)	1740	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (3.20 mm)	57.9	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
23°C, 3.20 mm	240	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	230	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	82.0	°C	ASTM D648

光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率	90.0	%	ASTM D1003
雾度	2.2	%	ASTM D1003

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 90.0	°C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	190 到 210	°C
料筒中部温度	200 到 220	°C
料筒前部温度	210 到 230	°C
射嘴温度	210 到 240	°C
加工(熔体)温度	210 到 240	°C
模具温度	40.0 到 60.0	°C
背压	29.4 到 58.8	MPa
螺杆转速	< 80	rpm

## 注射说明

Minimum Moisture Content: 0.01%

## 备注

- 50 mm/min
- 50 mm/min
- 15 mm/min
- 15 mm/min