

## АБС пластик HI121U

### Характеристики марки:

Литье под давлением, сбалансированные физико-механические характеристики, UV стабилизация

### Применение:

электротехнические изделия

Свойства	Стандарт	Условия испытания	Ед. измерения	Значение	
<b>Механические свойства</b>					
Напряжение при растяжении	D638	50 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	470	
Относительное удлинение при растяжении	D638	50 мм/мин	%	-	
Относительное удлинение при разрыве	D638	50 мм/мин	%	30	
Прочность на изгиб	D790	15 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	770	
Модуль упругости при изгибе	D790	15 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	26,500	
Ударная вязкость образца по Изоду ( с надрезом)	D256	6.4 мм, 23 °С	кг см/см	30	
		6.4 мм, -30 °С		-	
		3.2 мм, 23 °С		-	
		3.2 мм, -30 °С		-	
Твердость по Роквеллу	D785	Шкала R	-	107	
<b>Температурные свойства</b>					
Температура тепловой деформации	D648	Отпущенный Неотпущенный Отпущенный Неотпущенный	°С	-	
				18,5 кг/см <sup>2</sup> , 1/4	87
				4,6 кг/см <sup>2</sup> , 1/4	-
Температура размягчения по Вика	D1525	5 кг, 50 °С/ч	°С	93	
Горючесть	UL94	1/8	Класс	HB	
		1/10		-	
		1/16		HB	
<b>Физические свойства</b>					
Плотность	D792	-	-	1.04	
Усадка при формовании	D955		%	0.4~0.7	
Показатель текучести расплава	D1238	220°С/10 кг	г/10 мин	22.00	

Информация, представленная в данном документе, имеет исключительно справочный характер. Производитель **LG Chem** рекомендует проводить все необходимые испытания и анализы в соответствии с целями и назначением материала, а также в зависимости от производимого конечного изделия и предъявляемым к нему требованиям. Значения, указанные в данном документе следует принимать за эталонные, а не минимальные. Данные, содержащиеся в данном документе, могут быть изменены без предварительного уведомления в результате улучшения качества продукции.





## АБС Н121U

### Характеристики марки:

Сбалансированные физико-механические характеристики

### Применение:

электротехнические изделия

## Параметры переработки

(литье под давлением)

Параметр			Значение
Температура сушки		°С	80
Время сушки		ч	2-4
Минимальное содержание влаги		%	0,01
Температура расплава		°С	210-240
Температура по зонам ТПА	1	°С	180-200
	2	°С	190-210
	3	°С	200-220
Температура сопла		°С	200-230
Температура формы		°С	40-70
Обратное давление		кг/см <sup>2</sup>	300-600
Скорость вращения шнека		об/мин	30-60

