

## АБС AF365B

### Характеристики марки:

Литье, трудногорючая

**Применение:** электронные компоненты, корпуса мониторов и телевизоров

Свойства	Стандарт	Условия испытания	Ед. измерения	Значение	
<b>Механические свойства</b>					
Напряжение при растяжении	D638	50 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	420	
Модуль упругости при растяжении	D638	1 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	21,000	
Относительное удлинение при растяжении	D638	50 мм/мин	%	>5	
Относительное удлинение при разрыве	D638	50 мм/мин	%	15	
Прочность на изгиб	D790	15 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	650	
Модуль упругости при изгибе	D790	15 мм/мин	кг/см <sup>2</sup>	22,500	
Ударная вязкость образца по Изоду ( с надрезом)	D256	6.4 мм, 23 °С	кг см/см	20	
		6.4 мм, -30 °С		-	
		3.2 мм, 23 °С		31	
		3.2 мм, -30 °С		-	
Твердость по Роквеллу	D785	Шкала R	-	101	
<b>Температурные свойства</b>					
Температура тепловой деформации	D648	Отпущенный Неотпущенный Отпущенный Неотпущенный	°С	-	
				18,5 кг/см <sup>2</sup> ,1/4	84
				4,6 кг/см <sup>2</sup> ,1/4	-
Температура размягчения по Вика	D1525	5 кг, 50 °С/ч	°С	-	
Горючесть	UL94	1.7 мм	Класс	V1	
		2.0 мм		V-0,5VA	
		3.0 мм		V-0,5VA	
<b>Физические свойства</b>					
Плотность	D792	-	-	1.16	
Усадка при формовании	D955		%	0.4~0.7	
Показатель текучести расплава	D1238	220°С/10 кг	г/10 мин	50.00	

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 AF365B

### Характеристики марки:

Трудногорючая

### Применение:

электронные компоненты

## Параметры переработки

(литье под давлением)

Параметр			Значение
Температура сушки		°C	80-90
Время сушки		ч	3-4
Минимальное содержание влаги		%	0,01
Температура расплава		°C	200-230
Температура по зонам ТПА	1	°C	170-190
	2	°C	180-200
	3	°C	190-210
Температура сопла		°C	200-230
Температура формы		°C	40-60
Обратное давление		кг/см <sup>2</sup>	5-10
Скорость вращения шнека		об/мин	30-60

