

Luran® ECO 388S BC60

SAN

INEOS Styrolution

Luran® ECO 388S BC60 is a specialty grade of SAN with enhanced chemical resistance and the highest mechanical strength. It is suitable for injection molding and extrusion applications. Luran® ECO 388S BC60 is an ISCC compliant product leading to a substitution of fossil source styrene with ISCC certified bio-attributed styrene.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	7	cm³/10min	ISO 1133
温度	220	°C	-
载荷	10	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3800	MPa	ISO 527
断裂应力	79	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	21	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	19	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	2.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	3670	MPa	ISO 178
弯曲强度	140	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	2.5	kJ/m²	ISO 180/1A
球压硬度	175	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	101	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	102	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	107	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
ASTM数据			
热导率, 固态	0.17	W/(m K)	DIN 52612-1

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	0.3	%	类似ISO 62
密度	1080	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m³	-

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.17	W/(m K)	-

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
雾度	1	%	ASTM D 1003
光透射率	89	%	ASTM D 1003
折射率	1.56	-	ISO 489

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	220 - 260	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-
注射速度	200	mm/s	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
Type of extrusion	profile	-	-
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	240	°C	-

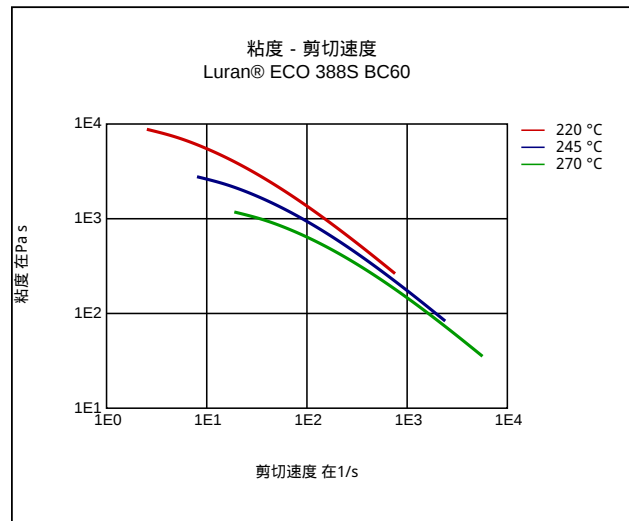
Luran® ECO 388S BC60
SAN

INEOS Styrolution

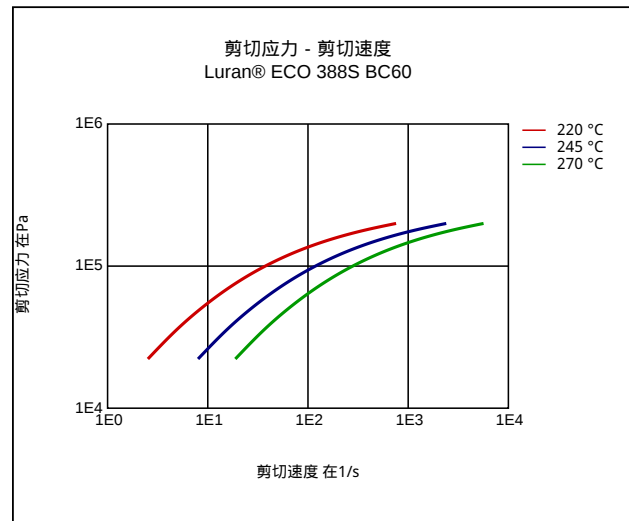
Type of extrusion	sheet	-	-
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	220 - 240	°C	-

函数

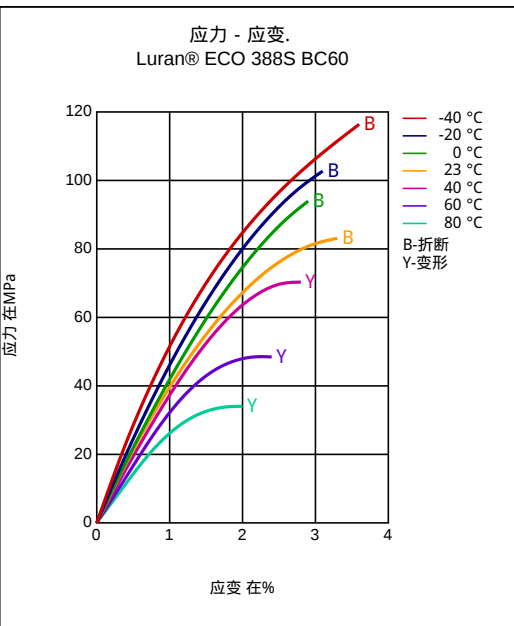
粘度 - 剪切速度



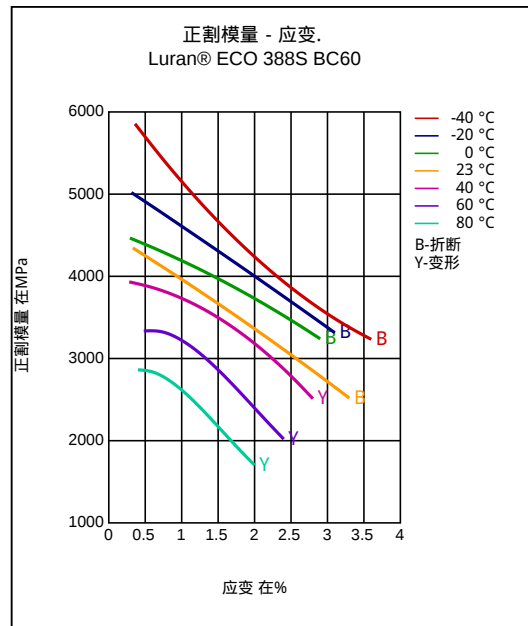
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



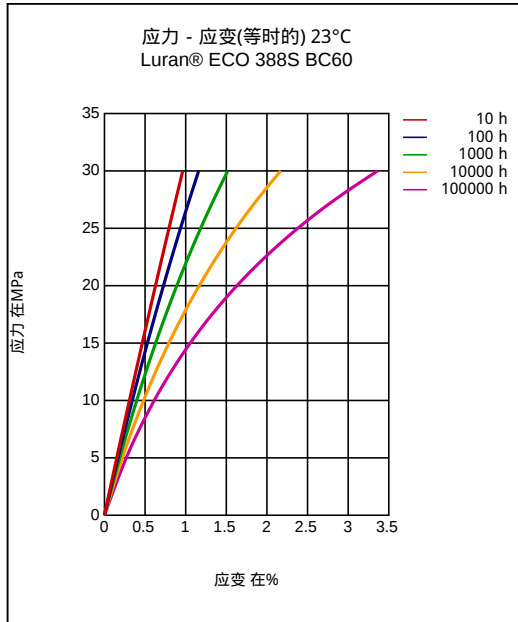
正割模量 - 应变.



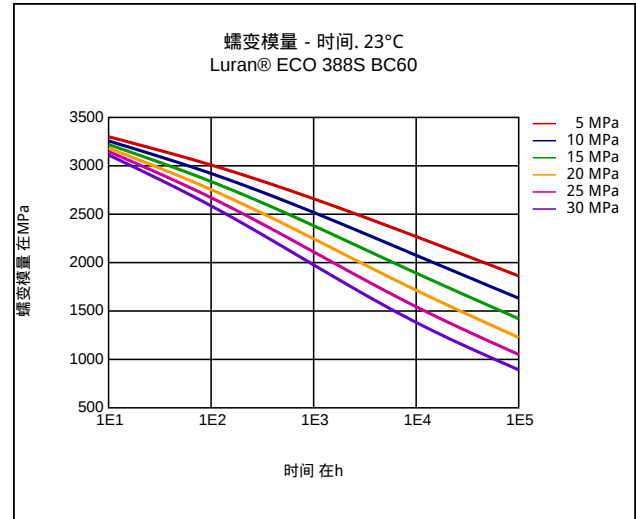
Luran® ECO 388S BC60
SAN

INEOS Styrolution

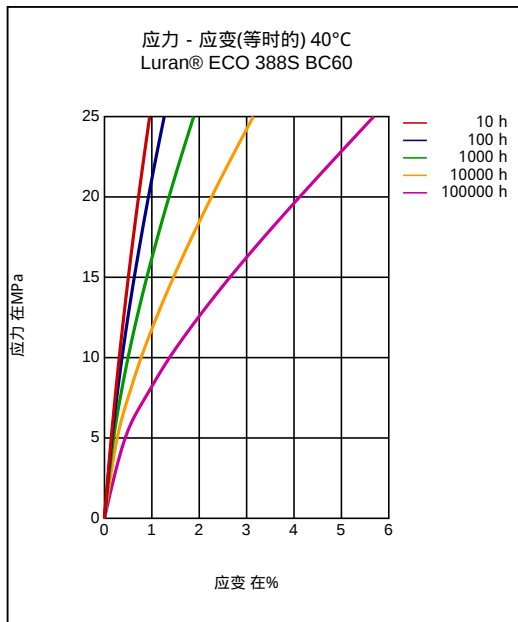
应力 - 应变(等时的) 23°C



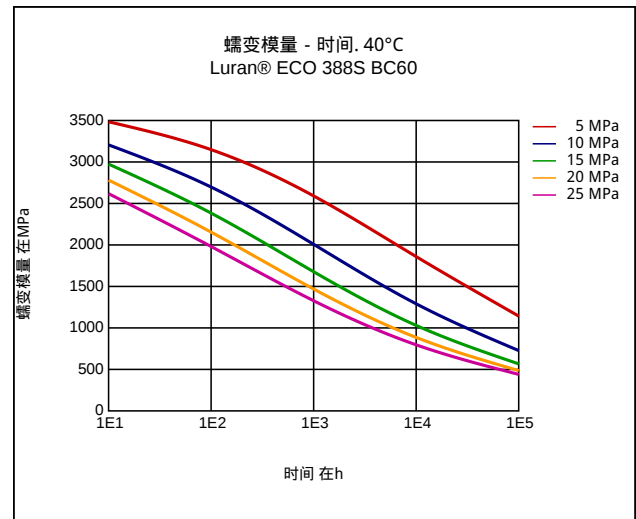
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 40°C



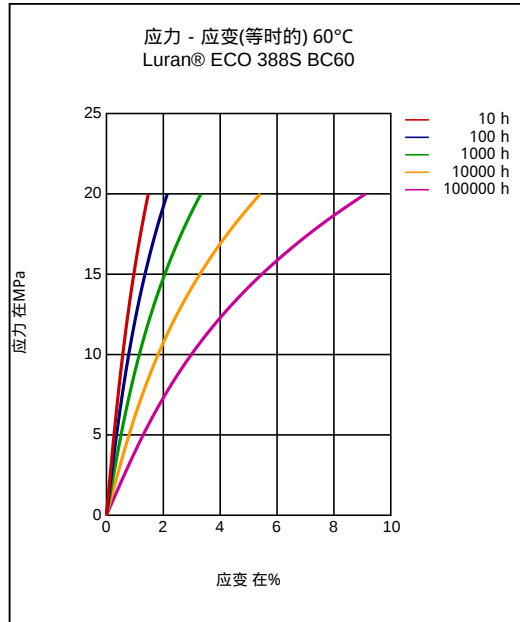
蠕变模量 - 时间, 40°C



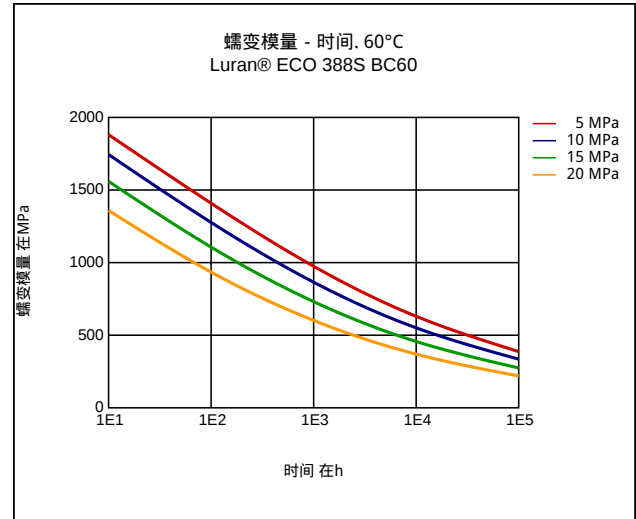
Luran® ECO 388S BC60
SAN

INEOS Styrolution

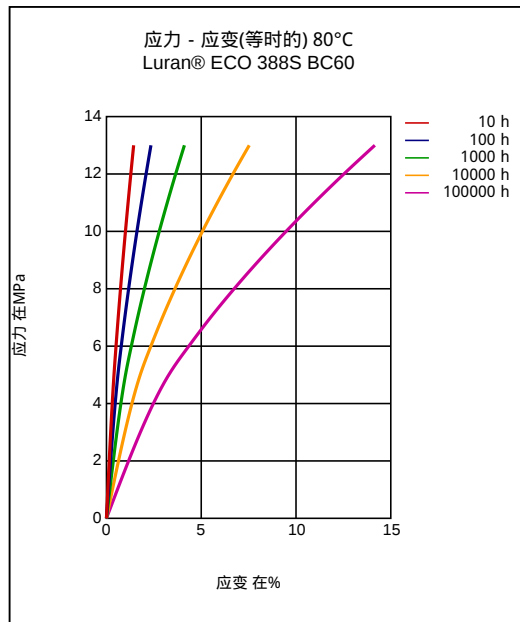
应力 - 应变(等时的) 60°C



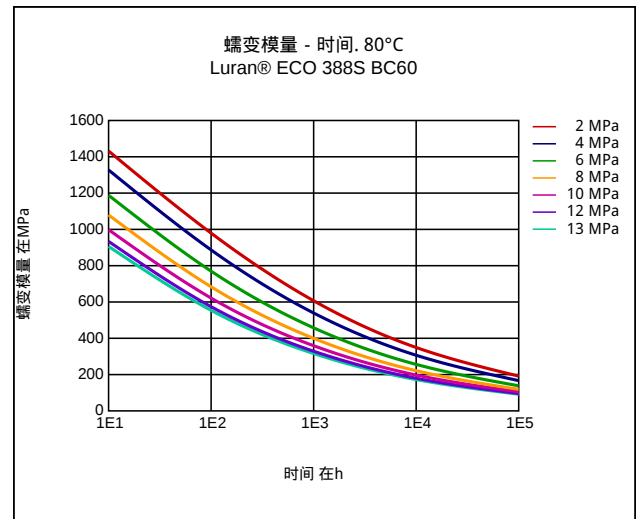
蠕变模量 - 时间. 60°C



应力 - 应变(等时的) 80°C



蠕变模量 - 时间. 80°C

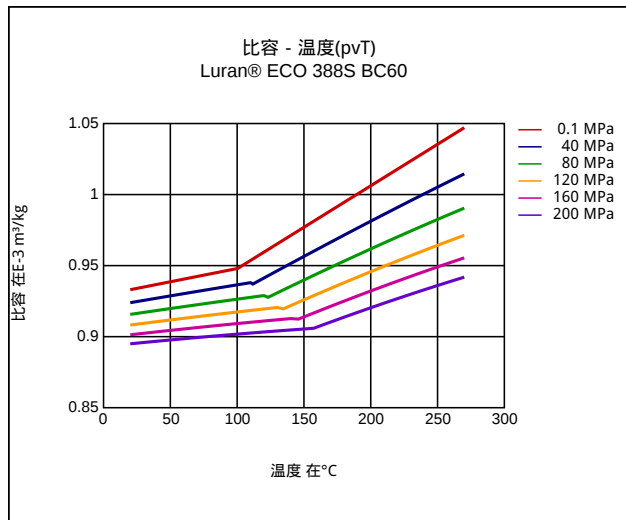


Luran® ECO 388S BC60

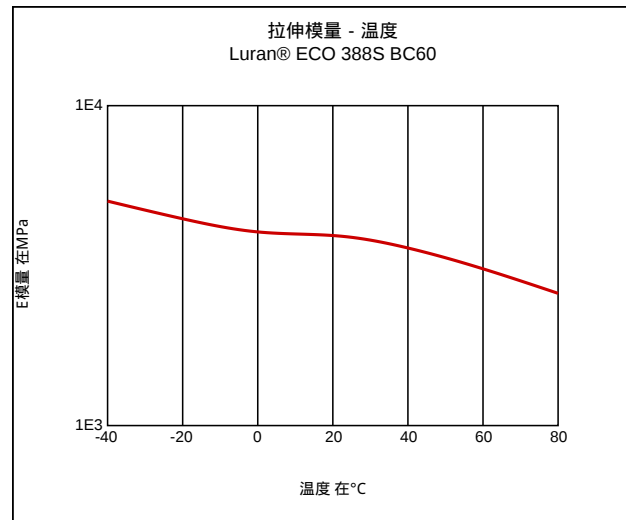
SAN

INEOS Styrolution

比容 - 温度(pvT)



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 热成型

供货形式

粒料

特殊性能

经热稳处理的/耐热的, 透明.

耐化学试剂

通用耐化学性

生态估价

生物相容, 食物接触声明, ISCC Plus

应用

电子电气

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 220 - 260 °C

Mold temperature, range: 40 - 80 °C

其它挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Prepreg, Melt temperature: 220 - 240 °C

Pipes, Melt temperature: 220 - 240 °C

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Profiles, Melt temperature: 240 °C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Luran® ECO 388S BC60

SAN

INEOS Styrolution

Plates, Melt temperature: 220 - 240 °C

耐化学性

酸类

- ✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 盐酸 (36g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (38g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 铬酸溶液 (40g/100g) (23°C)

碱类

- ✓ 氢氧化钠溶液 (35g/100g) (23°C)
- ✓ 氢氧化钠溶液 (1g/100g) (23°C)
- ✓ 氨水(氢氧化铵) (10g/100g) (23°C)

醇类

- ✓ 甲醇 (23°C)
- ✓ 乙醇 (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 异辛烷 (23°C)

标准燃油

- ✓ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体) (23°C)

盐溶液

- ✓ 氯化钠溶液(10g/100g) (23°C)
- ✓ 次氯化钠溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (20g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (2g/100g) (23°C)
- ✓ 氯化锌溶液 (50g/100g) (23°C)

其它

- ✓ 过氧化氢 (23°C)
- ✓ 1g/100g 基苯氧- 聚环氧乙烷乙烯水溶液 (23°C)
- ✓ 水 (23°C)