

Luran® HH-120

SAN

INEOS Styrolution

Luran® HH-120 is a grade of AMSAN with high heat resistance and improved mechanical strength. It is suitable for injection molding and extrusion applications and can be used as a modifier for high heat ABS and PVC.

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	cm ³ /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	3900	MPa	ISO 527
断裂应力	79	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	21	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	2	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	104	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	110	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	120	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2

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/m ³	ISO 1183

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)	-

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 - 270	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

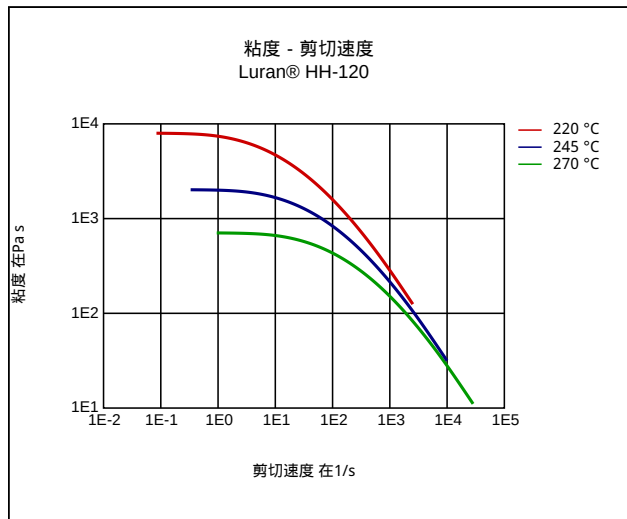
Luran® HH-120

SAN

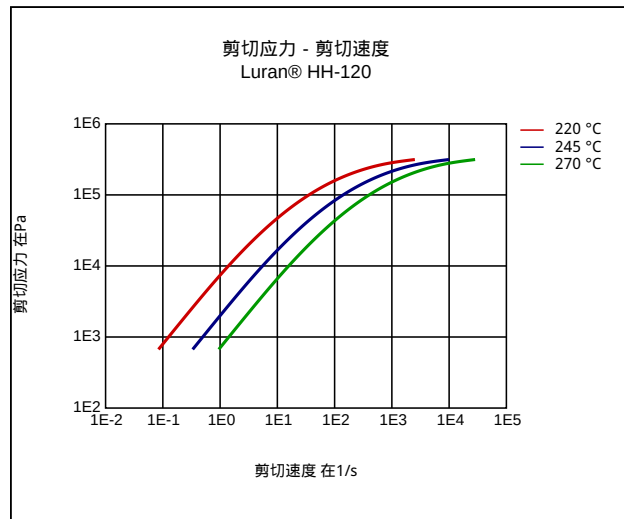
INEOS Styrolution

函数

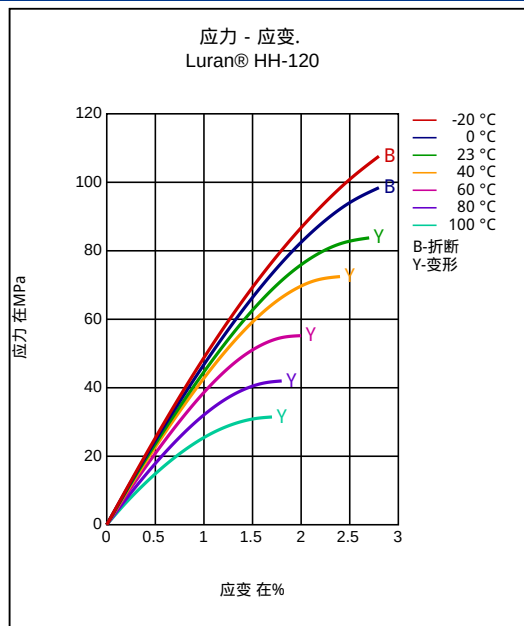
粘度 - 剪切速度



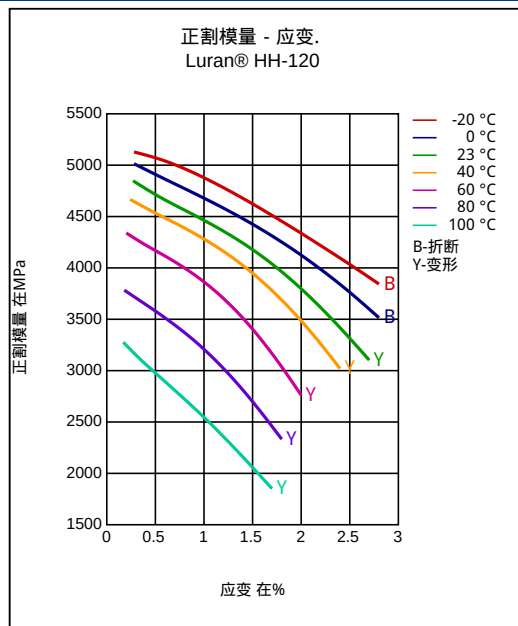
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



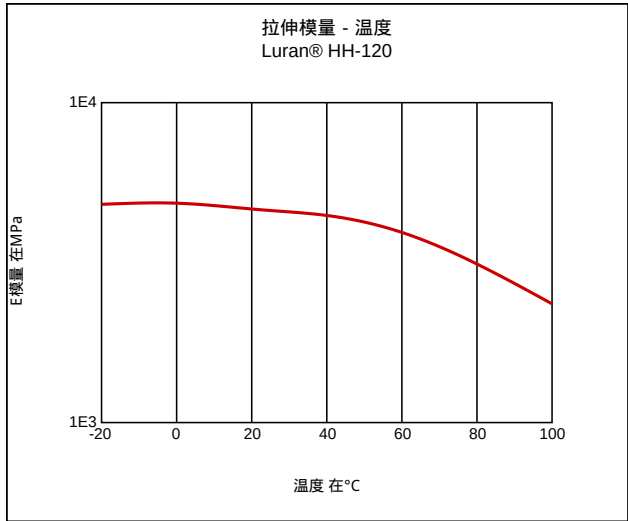
正割模量 - 应变



Luran® HH-120
SAN

INEOS Styrolution

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

特殊性能

透明.

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 220 - 270 °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: 180 - 230 °C

Pipes, Melt temperature: 180 - 230 °C

E尾募烦砒尚

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Profiles, Melt temperature: 230 °C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Plates, Melt temperature: 180 - 230 °C