

Lustran® E112LG

ABS

INEOS Styrolution

Lustran® E112LG is a very low-gloss, medium impact ABS (acrylonitrile butadiene styrene) designed for extrusion/thermoforming applications. It provides a consistent low-gloss appearance in both mono-layer and co-extruded applications.

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
模压收缩率, 平行	0.005	mm/mm	ASTM D 955

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	1600	MPa	ISO 527
屈服应力	28	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.9	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
ASTM数据			
拉伸模量	1517	MPa	ASTM D 638
屈服应力	19.3	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	22.1	MPa	ASTM D 638
弯曲模量	1448	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	107	J/m	ASTM D 256
低温悬臂梁缺口冲击强度, Low-Temperature	53.4	J/m	ASTM D 256
温度	-40	°C	-

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	95	°C	ISO 306
ASTM数据			
热释放速率, 平行	97.2	E-6/K	ASTM D 696
DTUL @ 66 psi	96.1	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	86.1	°C	ASTM D 648

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1040	kg/m ³	ISO 1183

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	215 - 240	°C	-
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	215 - 240	°C	-

特征

加工方法

异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 热成型

特征

熔体强度

供货形式

粒料

应用

汽车

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Lustran® E112LG

ABS

INEOS Styrolution

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Profiles, Melt temperature: 215 - 240°C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Sheets, Melt temperature: 215 - 240°C