

Lustran® 552

ABS

INEOS Styrolution

Lustran® 552 is a medium-gloss, medium-impact ABS (acrylonitrile butadiene styrene) designed for extrusion/ thermoforming applications. It provides an excellence balance of rigidity and impact strength.

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
熔融指数	6	g/10min	ASTM D 1238
温度	220	°C	-
负载	10	kg	-
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	6	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	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
ASTM数据			
拉伸模量	1999	MPa	ASTM D 638
屈服应力	35.9	MPa	ASTM D 638
弯曲模量	1999	MPa	ASTM D 790
洛克硬度	R 103	-	ASTM D 785
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	262	J/m	ASTM D 256
低温悬臂梁缺口冲击强度, Low-Temperature	101	J/m	ASTM D 256
温度	-30	°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	96	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
UL注册	是的	-	-
ASTM数据			
UL94 燃烧性	HB	-	UL 94
热释放速率, 平行	82.8	E-6/K	ASTM D 696
DTUL @ 66 psi	93.3	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	87.8	°C	ASTM D 648

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

Lustran® 552

ABS

INEOS Styrolution

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

供货形式

粒料

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

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