

MAGNUM™ 3416NA

ABS Resin

Trinseo

Technical Data

产品说明

High Heat, Low Gloss ABS resin with good practical toughness for injection molded automotive interior applications.

Applications:

- Door panels, Floor consoles, Instrument Panel & Sidewall trim parts.

总体

特性	• 光泽, 低	• 耐热性, 高	• 韧性良好
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 汽车仪表板	
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.05	g/cm ³	ISO 1183
表观密度	0.66	g/cm ³	ISO 60
熔流率 (熔体流动速率)			ISO 1133
220°C/10.0 kg	8.0	g/10 min	
230°C/3.8 kg	2.6	g/10 min	
收缩率			ISO 294-4
横向流量	0.55	%	
流量	0.60	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2180	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	43.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服)	3.0	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ^{3,4}	2260	MPa	ISO 178
弯曲应力 ^{3,4}	66.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-30°C	11	kJ/m ²	
23°C	18	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/A
-30°C	12	kJ/m ²	
23°C	20	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	85.0	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	107	°C	ISO 306/B50
可燃性	额定值	单位制	测试方法
燃烧速率 ⁵ (2.00 mm)	25	mm/min	ISO 3795
碳排放 ⁵	10.0	µg/g	VDA 277
雾化 ⁵ (100°C)	94	%	ISO 6452

MAGNUM™ 3416NA

ABS Resin

Trinseo

注射	额定值 单位制
干燥温度	85 °C
干燥时间	3.0 到 4.0 hr
料筒后部温度	243 °C
料筒中部温度	254 °C
料筒前部温度	260 °C
射嘴温度	254 °C
加工 (熔体) 温度	254 到 271 °C
模具温度	38 到 60 °C