

Infino LS-1150G
丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯
Samsung, a division of Cheil Industries



Prospector

产品说明

Material with 15% GF reinforcement that can be applied to mold frame for LCD BLU

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲
	• 南美洲 • 欧洲 • 亚太地区
	• 中美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量
用途	• LCD 应用

物理性能 额定值 单位制 测试方法

比重 (Natural)	1.29 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (250°C/10.0 kg)	24 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.20 到 0.40 %	ASTM D955

机械性能 额定值 单位制 测试方法

抗张强度 ²	78.0 MPa	ASTM D638
弯曲模量 ³	4000 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³	120 MPa	ASTM D790

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm)	79 J/m	ASTM D256
---------------------	--------	-----------

热性能 额定值 单位制 测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	120 °C	ASTM D648
----------------------	--------	-----------

可燃性 额定值 单位制 测试方法

UL 阻燃等级		UL 94
0.750 mm, BK	V-2	
3.00 mm, BK	V-2	
可燃性等级		IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	V-2	
3.00 mm	V-2	
UL 档案号	E115797	

UL746 额定值 单位制 测试方法

RTI Str		UL 746
0.750 mm	60.0 °C	
3.00 mm	60.0 °C	
RTI Imp		UL 746
0.750 mm	60.0 °C	
3.00 mm	60.0 °C	
RTI Elec		UL 746
0.750 mm	60.0 °C	
3.00 mm	60.0 °C	

注射 额定值 单位制

干燥温度	120 °C
干燥时间	4.0 hr
建议的最大水分含量	0.10 %
螺筒中部温度	270 °C
螺筒前部温度	280 到 285 °C
射嘴温度	290 °C
模具温度	50.0 到 60.0 °C
注塑温度	7.80 MPa
背压	2.00 MPa
螺杆转速	40 rpm

Infino LS-1150G
丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯
Samsung, a division of Cheil Industries
备注

2012年5月11日

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 5.0 mm/min

³ 2.8 mm/min