

Lustran ABS M210TF

Geeignet für Spielzeug und Lebensmittel kontakt, erfüllt EN 71, Teil 3 und ASTM F 963, standard Schlagzähigkeit, leichtfließend, hochglänzend

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 2580 ABS 0 MG 95-30-16-20

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert
Rheologische Eigenschaften				
Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	220 °C; 10 kg	cm ³ /(10 min)	ISO 1133	30
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	150x105x3	%	i.A. ISO 2577	0.6
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	150x105x3	%	i.A. ISO 2577	0.6
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	42
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	>15
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2050
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	62
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	2050
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180-1A	17
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180-1A	11
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eA	17
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eA	11
Kugeldruckhärte		N/mm ²	ISO 2039-1	90
Thermische Eigenschaften				
Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	94
Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	98
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	98
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	95
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	1
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.97
Brenngeschwindigkeit (US-FMVSS)		mm/min	ISO 3795	63
Glühdrahtprüfung (GWFI)		°C	IEC 60695-2-12	700
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	2.9
Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	2.9
Dielektrischer Verlustfaktor	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	73
Dielektrischer Verlustfaktor	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90
Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm·m	IEC 60093	1E+16
Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 60093	1E+16
Elektrische Festigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	35
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1.040
Herstellbedingungen für Probekörper				
Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	240
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80

Lustran ABS M210TF

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert
Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	240

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Versuchsprodukte

Es handelt sich um ein Verkaufsprodukt im Versuchsstadium (Versuchsprodukt), dessen Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Endgültige Aussagen über Typkonformität, Verarbeitungsfähigkeit, Langzeiterprobung unter verschiedenen Bedingungen o.ä. produktions- und anwendungstechnische Parameter können daher nicht gemacht werden. Eine endgültige Aussage über das Produktverhalten bei Einsatz und Verarbeitung kann nicht getroffen werden. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung. Der Verkauf unserer Produkte und unsere Beratung erfolgen nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Prüfwerte

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können.

Prüfwerte INEOS ABS

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können. Dies gilt insbesondere für CTI.

Styrolution Köln GmbH, D-50769 Köln