

# Lustran ABS E211 LNS013

Extrusionstyp, hohe Wärmeformbeständigkeit

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 2580-1 -ABS 0, EG, 105-08-16-25

| Eigenschaft   | Prüfbedingung | Einheit                   | Norm              | Wert      |
|---|---------------|---------------------------|-------------------|-----------|
| <b>Rheologische Eigenschaften</b>                   |               |                           |                   |           |
| Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht               | 60x60x2       | %                         | ISO 294-4         | 0.5 - 0.8 |
| Schmelze-Volumenfließrate (MVR)                     | 220 °C; 10 kg | cm <sup>3</sup> /(10 min) | ISO 1133          | 6         |
| Verarbeitungsschwindigkeit, parallel                | 60x60x2       | %                         | ISO 294-4         | 0.5 - 0.8 |
| <b>Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b> |               |                           |                   |           |
| Streckspannung                                      | 50 mm/min     | MPa                       | ISO 527-1,-2      | 45        |
| Bruchdehnung  | 50 mm/min     | %                         | i.A. ISO 527-1,-2 | > 15      |
| Zug-Modul   | 1 mm/min      | MPa                       | ISO 527-1,-2      | 2500      |
| Biegefestigkeit                                     | 2 mm/min      | MPa                       | ISO 178           | 73        |
| Biege-Modul   | 2 mm/min      | MPa                       | ISO 178           | 2400      |
| Izod-Kerbschlagzähigkeit                            | 23 °C         | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 180-1A        | 20        |
| Izod-Kerbschlagzähigkeit                            | -30 °C        | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 180-1A        | 9         |
| Streckdehnung                                       | 50 mm/min     | %                         | ISO 527-1,-2      | 2.7       |
| Charpy-Schlagzähigkeit                              | 23 °C         | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 179-1eU       | 150       |
| Charpy-Schlagzähigkeit                              | -30 °C        | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 179-1eU       | 80        |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit                          | 23 °C         | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 179-1eA       | 20        |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit                          | -30 °C        | kJ/m <sup>2</sup>         | ISO 179-1eA       | 10        |
| Kugeldruckhärte                                     |               | N/mm <sup>2</sup>         | ISO 2039-1        | 105       |
| <b>Thermische Eigenschaften</b>                     |               |                           |                   |           |
| Formbeständigkeitstemperatur                        | 1.80 MPa      | °C                        | ISO 75-1,-2       | 101       |
| Formbeständigkeitstemperatur                        | 0.45 MPa      | °C                        | ISO 75-1,-2       | 107       |
| Vicat-Erweichungstemperatur                         | 50 N; 50 °C/h | °C                        | ISO 306           | 108       |
| Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel      | 23 bis 55 °C  | 10 <sup>-4</sup> /K       | ISO 11359-1,-2    | 0.8       |
| Brenngeschwindigkeit (US-FMVSS)                     | 2.0 mm        | mm/min                    | ISO 3795          | 55        |
| Glühdrahtprüfung (GWF)                              | 2.0 mm        | °C                        | IEC 60695-2-12    | 700       |
| <b>Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b> |               |                           |                   |           |
| Relative Dielektrizitätszahl                        | 100 Hz        | -                         | IEC 60250         | 3.1       |
| Relative Dielektrizitätszahl                        | 1 MHz         | -                         | IEC 60250         | 2.9       |
| Dielektrischer Verlustfaktor                        | 100 Hz        | 10 <sup>-4</sup>          | IEC 60250         | 50        |
| Dielektrischer Verlustfaktor                        | 1 MHz         | 10 <sup>-4</sup>          | IEC 60250         | 90        |
| Spezifischer Durchgangswiderstand                   |               | Ohm·m                     | IEC 60093         | 1E14      |
| Spezifischer Oberflächenwiderstand                  |               | Ohm                       | IEC 60093         | 1E16      |
| Elektrische Festigkeit                              | 1 mm          | kV/mm                     | IEC 60243-1       | 35        |
| Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI             | Prüflösung A  | Stufe                     | IEC 60112         | 600       |
| <b>Herstellbedingungen für Probekörper</b>          |               |                           |                   |           |
| Spritzgießen-Massetemperatur                        |               | °C                        | ISO 294           | 240       |
| Spritzgießen-Werkzeugtemperatur                     |               | °C                        | ISO 294           | 70        |
| Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit               |               | mm/s                      | ISO 294           | 240       |

## Lustran ABS E211 LNS013

---

### Haftungsausschluss

#### Haftungsklausel für Verkaufsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte und unsere Beratung erfolgen nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

#### 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.

#### Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz sicherzustellen, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden. Da überhöhte Temperaturen meist auf Bedienfehler oder Störungen in den Heizsystemen zurückzuführen sind, ist diesbezüglich besondere Sorgfalt und Kontrolle notwendig.

Styrolution Köln GmbH, D-50769 Köln