

MAGNUM™ 3325 SLG

ABS Resin

Trinseo

Technical Data

产品说明

Overview:

MAGNUM™ 3325SLG is a medium heat ABS. Its very low gloss combined with a high flow makes it specifically suitable for unpainted interior automotive applications. MAGNUM™ 3325SLG can thereby help you to save up to 50% of the part costs.

Benefits:

- Lot to lot consistency allowing for optimal machine parameters settings from the start
- Self-coloring enabling improvement of costs by using less pigments and lowering your logistic costs
- Low VOC allowing a better interior air quality facing increasing regulatory and OEMs constraints.
- Heat stability during wide range of processing temperatures: enhanced part design freedom
- High scratch and mar resistance for an improved aesthetic durability of the parts
- Easier recyclability of unpainted part

Applications:

- Matt/unpainted interior automotive applications
- Mid-consoles
- Pillars
- Door liners
- Glove boxes

总体

特性	• 光泽，低	• 耐热性，中等	• 中等抗撞击性
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车内部零件	
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
比重	1.05 g/cm ³		ASTM D792 ISO 1183/B
表观密度	0.69 g/cm ³		ASTM D1895
熔速率 (熔体流动速率) (230°C/3.8 kg)	3.1 g/10 min		ASTM D1238 ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	0.53 %		
流量	0.52 %		

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ³	2080 MPa		ASTM D638
--	1920 MPa		ISO 527-2
抗张强度			
屈服 ³	40.0 MPa		ASTM D638
屈服	37.0 MPa		ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ³	2.8 %		ASTM D638
屈服	2.8 %		ISO 527-2/50
断裂 ³	22 %		ASTM D638
断裂	19 %		ISO 527-2/50



机械性能	额定值 单位制	测试方法
弯曲模量		
--4	2140 MPa	ASTM D790
--5,6	2070 MPa	ISO 178
弯曲强度		
--4	64.1 MPa	ASTM D790
--5,6	61.0 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	16 kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度		
-30°C	130 J/m	ASTM D256
23°C	190 J/m	ASTM D256
-30°C	11 kJ/m ²	ISO 180/A
23°C	18 kJ/m ²	ISO 180/A
装有测量仪表的落镖冲击		ASTM D3763
-30°C, 峰值能量	23.0 J	
23°C, 峰值能量	30.0 J	
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	96.7 °C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	97.0 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	82.2 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	82.0 °C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	101 °C	ISO 306/B50 ASTM D1525 ⁷
线形热膨胀系数		ASTM E831
流动: -40 到 100°C	8.3E-5 cm/cm/°C	
横向: -40 到 100°C	9.0E-5 cm/cm/°C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
FMVSS 可燃性 ⁸	24 mm/min	FMVSS 302
注射	额定值 单位制	
干燥温度	82 到 85 °C	
干燥时间	> 2.0 hr	
料筒后部温度	238 °C	
料筒中部温度	249 °C	
料筒前部温度	254 °C	
射嘴温度	249 到 254 °C	
加工(熔体)温度	243 到 271 °C	
模具温度	38 到 66 °C	

