

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10

10% стекловолокно

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10 is a high melt flow 10% glass filled alloy of ABS and Polycarbonate and is designed for long flow path injection moulding applications requiring a balance of product rigidity, product toughness, high heat and creep resistance with a minimal expansion of moulded product under heating. Typical applications include automotive instrument panel retainer assemblies and painted exterior body panels.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Высокий поток</p> <p>Высокая термостойкость</p> <p>Средняя жесткость</p> <p>Болезненный</p>		
Используется	<p>Автомобильные Приложения</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Панель автомобильного инструмента</p>		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/3.8 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.20	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	56.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	3300	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	90.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	120	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	103	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	107	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm	112	°C	
Викат Температура размягчения	132	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	3.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	95.0 to 100	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Задняя температура	235 to 255	°C
Средняя температура	245 to 265	°C
Передняя температура	255 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	250 to 280	°C
Температура формы	50.0 to 90.0	°C
Давление впрыска	60.0 to 140	MPa
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	4.0 to 8.0	kN/cm ²

NOTE

- | | |
|----|------------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | 5.0 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | Loading 1 (10 N) |

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

