

ASTALOY™ PC/ABS TWG-28328

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS TWG-28328 is a highly pigmented alloy of ABS and Polycarbonate and is designed for injection moulding applications requiring reduced light bleed and a balance of impact toughness, heat resistance, product rigidity, mouldability. Typical applications include light box display units.

Note: The letters "U" as a suffix indicates UV stabilisation has been added [ie: ASTALOY™ PC/ABS TWGU-28328].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая плавность		
	Средняя термостойкость		
	Средняя жесткость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/3.8 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	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)	50.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	80.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	450	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.20 mm)	40.0	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	100	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	106	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm	110	°C	
Викат Температура размягчения	133	°C	ASTM D1525 ⁵

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

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	95.0 to 100	°C
Время сушки	3.0 to 5.0	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	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



WeChat