

# Clariant ABS ABS3400

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Clariant Corporation

## Описание материалов:

Clariant ABS ABS3400 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant ABS ABS3400 are:

high gloss

Good dimensional stability

beautiful

Impact resistance

chemical resistance

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Подсветка Хорошая ударопрочность Хорошая химическая стойкость Универсальный Отличный внешний вид		
Используется	Универсальный		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.35	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	44.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2340	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	170	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	87.8	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	82.2	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	16	kV/mm	ASTM D149

#### Дополнительная информация

Notched Izod Impact, ASTM D256, Colors: 3.0 ft-lb/in Notched Izod Impact, ASTM D256, Black: 2.8 ft-lb/in

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	204 - 249	°C
Средняя температура	204 - 249	°C
Передняя температура	204 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 246	°C
Температура расплава (цель)	227	°C
Температура формы	23.9 - 79.4	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.345 - 2.07	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Подушка	3.18 - 6.35	mm

#### Инструкции по впрыску

The minimum injection pressure to achieve 95% fill of the part during the boost injection pressure phase should be used. The hold pressure should be between 30% and 75% of the initial injection pressure.

\* 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

