

Triax® 1315

Acrylonitrile Butadiene Styrene + Nylon

INEOS ABS (USA)

Описание материалов:

Triax 1315 resin is a 15% glass-reinforced ABS (Acrylonitrile Butadiene Styrene)/Nylon alloy for injection molding. It is a semicrystalline thermoplastic with excellent processibility, good chemical resistance, good fatigue performance, and excellent abrasion characteristics. Triax 1315 resin offers added strength, rigidity, and heat resistance.

Triax 1315 resin is used for parts requiring good rigidity and warpage control. Typical applications include housings, shrouds handles for components of lawn and garden equipment, power tools, appliances, and sporting goods. Automotive applications include fasteners and interior functional components, housings, and shrouds. As with any product, use of Triax 1315 resin in a given application must be tested (including but not limited to field testing) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Полу-кристаллический Низкий уровень защиты Жесткий, высокий Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая стойкость к стиранию Сопротивление усталости Теплостойкость, высокая
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Ручка Оборудование для газонов и сада Электроприборы Электропитание/другие инструменты Крепежные детали Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Спортивные товары Чехол
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	<ul style="list-style-type: none"> Изохронный стресс против деформации (ISO 11403-1) Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.850	0.850	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.45	0.45	%	ASTM D955
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	107	101		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5170	4620	МПа	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	82.7	75.2	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	4.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4340	3760	МПа	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	130	112	МПа	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	69	69	J/m	ASTM D256
-40°C, 6.35 mm	59	64	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	110	110	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	140	140	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.18mm	169	168	°C	ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.35mm	190	180	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.18mm	98.9	97.2	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.35mm	102	100	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	201	199	°C	ASTM D1525 ¹
CLTE-Поток				ASTM D696
-40 to 22°C	4.7E-5	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
22 to 83°C	4.1E-5	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (1.50 mm)	60.0	60.0	°C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	60.0	60.0	°C	UL 746
RTI Str (1.50 mm)	60.0	60.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Огнестойкость				UL 94

1.50 mm, Natural & Black	HB	HB	UL 94
3.00 mm, Gray	HB	HB	UL 94
Оптический	Сухой	Состояние	Метод испытания
Блестящий Гарднер			ASTM D523
20°	7	7	ASTM D523
60°	26	26	ASTM D523
Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	87.8	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.35	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	232 - 266	°C	
Средняя температура	232 - 266	°C	
Передняя температура	232 - 266	°C	
Температура сопла	249 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	238 - 271	°C	
Температура формы	37.8 - 65.6	°C	
Давление впрыска	41.4 - 82.7	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Тонаж зажима	4.1 - 6.9	kN/cm ²	
Подушка	< 3.18	mm	
Отношение винта L/D	20.0:1.0		
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0		

Инструкции по впрыску

Hold Pressure: 30 to 50% of Injection Pressure Screw Speed: Moderate

NOTE

1. □□ B (120°C/h), □ □1 (10N)

* 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

