

## Ghaed ABS ABS-70

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Ghaed Basir Petrochemicals Co.

### Описание материалов:

Classification: General purpose

Characteristic: Super High Impact Resistance

Characteristic: Automobile parts(radiator grill &etc.),Helmets,Toys,Suitcase,Profiles Released extruded product ,Bobbin sleeve, Boats, pipe, bath tubs&etc.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Характеристики     | Ультра высокая ударпрочность<br>Универсальный  |
| Используется       | Оборудование для водных видов спорта<br>Защитный шлем<br>Трубопроводная система<br>Кожаный чехол<br>Применение в автомобильной области<br>Игрушка<br>Катушка<br>Профиль<br>Аксессуары для ванной комнаты |
| Метод обработки    | Экструзия<br>Литье под давлением   |

| Физический  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес                                      | 1.04                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(220°C/10.0 kg) | 8.0 - 16             | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка-Поток                          | 0.40 - 0.70          | %                 | ASTM D955       |

| Твердость                    | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 100 - 120            |                   | ASTM D785       |

| Механические  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 23°C)  | > 43.1               | MPa               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 23°C) | > 18                 | %                 | ASTM D638       |
| Флекторный модуль <sup>3</sup> (23°C)               | > 1960               | MPa               | ASTM D790       |
| Flexural Strength <sup>4</sup> (23°C)               | > 63.7               | MPa               | ASTM D790       |

| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|-------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                                   |      |                   |           |
|-----------------------------------|------|-------------------|-----------|
| Зубчатый изод Impact <sup>5</sup> | > 23 | kJ/m <sup>2</sup> | ASTM D256 |
|-----------------------------------|------|-------------------|-----------|

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|   |        |    |           |
|---|--------|----|-----------|
| Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed) | > 85.0 | °C | ASTM D648 |
|---|--------|----|-----------|

|                               |        |    |                         |
|-------------------------------|--------|----|-------------------------|
| Викат Температура размягчения | > 96.0 | °C | ASTM D1525 <sup>6</sup> |
|-------------------------------|--------|----|-------------------------|

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания |
|------------------|----------------------|-----------------|
|------------------|----------------------|-----------------|

|                         |    |       |
|-------------------------|----|-------|
| Огнестойкость (3.20 mm) | НВ | UL 94 |
|-------------------------|----|-------|

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

|                   |             |    |
|-------------------|-------------|----|
| Температура сушки | 80.0 - 85.0 | °C |
|-------------------|-------------|----|

|             |     |    |
|-------------|-----|----|
| Время сушки | 3.0 | hr |
|-------------|-----|----|

|                    |           |    |
|--------------------|-----------|----|
| Задняя температура | 190 - 200 | °C |
|--------------------|-----------|----|

|                     |           |    |
|---------------------|-----------|----|
| Средняя температура | 200 - 220 | °C |
|---------------------|-----------|----|

|                      |           |    |
|----------------------|-----------|----|
| Передняя температура | 225 - 245 | °C |
|----------------------|-----------|----|

|                   |           |    |
|-------------------|-----------|----|
| Температура сопла | 225 - 235 | °C |
|-------------------|-----------|----|

|                                  |     |    |
|----------------------------------|-----|----|
| Температура обработки (расплава) | 240 | °C |
|----------------------------------|-----|----|

|                   |             |    |
|-------------------|-------------|----|
| Температура формы | 60.0 - 80.0 | °C |
|-------------------|-------------|----|

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Скорость впрыска | Slow-Moderate |
|------------------|---------------|

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|-----------|----------------------|-------------------|
|-----------|----------------------|-------------------|

|                   |             |    |
|-------------------|-------------|----|
| Температура сушки | 80.0 - 85.0 | °C |
|-------------------|-------------|----|

|             |     |    |
|-------------|-----|----|
| Время сушки | 3.0 | hr |
|-------------|-----|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 1 темп. | 190 - 200 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                              |           |    |
|------------------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 2 температура. | 190 - 200 | °C |
|------------------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 3 темп. | 200 - 210 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 4 темп. | 200 - 210 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 5 темп. | 210 - 220 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                      |           |    |
|----------------------|-----------|----|
| Температура адаптера | 210 - 220 | °C |
|----------------------|-----------|----|

|                     |           |    |
|---------------------|-----------|----|
| Температура матрицы | 225 - 235 | °C |
|---------------------|-----------|----|

#### Инструкции по экструзии

Compression Ratio: 2.5:1 to 3:1/L/D Ratio: 20:1 Zone 6: 210 to 220°C Zone 7: 210 to 220°C Screen Pack Mesh (2 layer): #60-80

| NOTE |
|------|
|------|

- |    |                          |
|----|--------------------------|
| 1. | 50 mm/min                |
| 2. | 50 mm/min                |
| 3. | 2.8 mm/min               |
| 4. | 2.8 mm/min               |
| 5. | 6.4mm                    |
| 6. | □□ A (50°C/h), □□2 (50N) |

\* 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

