

ASTALAC™ ABS MGP35

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS MGP35 is a high flow, medium impact general purpose ABS injection moulding grade offering an excellent balance of impact toughness, product rigidity, heat resistance and easy mouldability. Applications include general purpose mouldings including thin wall sections and long flow paths.

Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALAC™ ABS MGP35UV].

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение		
	Хорошая плавность		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая прочность		
	Высокий поток		
	Средняя термостойкость		
	Средняя ударопрочность		
Используется	Общее назначение		
	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	34	g/10 min	
230°C/3.8 kg	10	g/10 min	
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)	102		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	38.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2150	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	65.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	250	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	75.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	79.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm	87.0	°C	
Викат Температура размягчения	103	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	9.0E-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	85.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 6.0	hr
Задняя температура	205 to 225	°C
Средняя температура	215 to 235	°C
Передняя температура	225 to 245	°C
Температура обработки (расплава)	220 to 250	°C
Температура формы	40.0 to 70.0	°C
Давление впрыска	60.0 to 140	МПа
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.100 to 0.500	МПа
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	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

