

ASTALAC™ ABS M112

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS M112 is an ultra high heat resistance grade of ABS and is designed for injection moulding applications requiring a balance of high heat resistance, impact toughness, product rigidity and mouldability. Typical applications in the automotive area include interior air vents, console mouldings, T-Bar surround assemblies and coloured interior doorhandles.

Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALAC™ ABS M112UV].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая плавность Высокая термостойкость Высокая ударопрочность Средняя жесткость		
Используется	Автомобильные Приложения Ручки		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	5.0	g/10 min	
230°C/3.8 kg	2.0	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)	108		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)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	75.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	150	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	90.0	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	96.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm	105	°C	
Викат Температура размягчения	118	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
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 60695.2.12
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 to 95.0	°C	
Время сушки	3.0 to 6.0	hr	
Задняя температура	215 to 235	°C	
Средняя температура	225 to 245	°C	
Передняя температура	235 to 255	°C	
Температура обработки (расплава)	230 to 260	°C	
Температура формы	40.0 to 80.0	°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	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

