

POLYFLAM® RABS 90000 UV7 5V

Acrylonitrile Butadiene Styrene

A. Schulman Europe

Описание материалов:

Flame retardant ABS-Compound without PBDE, good flow and higher thermal stability, UL 94 5VA rated

Главная Информация			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность Термическая стабильность, хорошая Огнестойкий		
Номер файла UL	E86615		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	28.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress			ISO 527-2/1A/50
Yield	35.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture	27.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	2.8	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	11	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²			ISO 178
9.5% strain ³	54.0	MPa	ISO 178
4.6% strain	60.0	MPa	ISO 178
3.5% strain	58.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	82.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	66.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	106	°C	ISO 306/A50
--	92.0	°C	ISO 306/B50

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.800 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.60 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
3.20 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	5VB		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
2.00 mm	5VA		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
0.750 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
2.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.750 mm	750	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	750	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	750	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	750	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

- 1.)
 Not for use in food contact applications2.)
 Not for use in medical or pharmaceutical applications

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	220	°C
Средняя температура	230	°C
Передняя температура	240	°C

Температура сопла	240	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 240	°C
Температура формы	30.0 - 80.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Удерживающее давление	40.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Подушка	< 5.00	mm
Screw Speed		mm/sec

Инструкции по впрыску

PredryingPredrying at 70°C for 2-4 hours is recommended as a precaution.ReprocessingAddition of regrind is normally possible, but it must be tested in each case regarding the percentage and requirements of the article. Thermal damage during first processing depends on processing parameters and the geometry of flow path and article.Shut downAvoid long melt residence time. Purge with base polymer or with polyolefines.FinishingMachining is usually possible.

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. at Break

* 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

