

VYTEEN ABS 2904

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Lavergne Group

Описание материалов:

Vyteen ABS 2904 is a black recycled ABS high impact high flow terpolymer with balanced impact/stiffness properties designed for injection molding applications

Features

Excellent resilience

Good processability

High Stiffness

Typical Applications

Automotive MS DB200 compliance

Appliances housing

Electrical components

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая ударпрочность Обрабатываемость, хорошая Высокая яркость Терполимер Гибкий		
Используется	Детали бытовой техники Применение в автомобильной области Чехол		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
23°C	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
200°C/5.0 kg	7.0	g/10 min	ASTM D1238
230°C/3.8 kg	7.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.50	%	ASTM D955
Transverse flow	0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	85		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ¹	36.0	MPa	ASTM D638
Yield	35.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
-- ²	2100	MPa	ASTM D790
-- ³	2200	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
-- ⁴	62.0	MPa	ASTM D790
-- ⁵	58.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/eA
-30°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/eA
23°C	15	kJ/m ²	ISO 179/eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	170	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart			ASTM D5420
-29°C	4.00	J	ASTM D5420
23°C	15.0	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	90.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	80.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	86.0	°C	ISO 306/B50
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	45	mm/min	SAE J369
Интъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	1.0 - 2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.30	%	
Задняя температура	185 - 195	°C	
Средняя температура	200 - 210	°C	
Передняя температура	220 - 240	°C	
Температура сопла	230 - 240	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 235	°C	
Температура формы	50.0 - 70.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Screw Speed	60 - 90	rpm	
Инструкции по впрыску			

Injection Pressure: Medium Back Pressure: Medium

NOTE

1.	50 mm/min
2.	1.3 mm/min
3.	2.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min

* 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

