

ASTALAC™ ABS EPC

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS EPC is an injection moulding grade offering an optimum balance of easy platability, impact toughness, product rigidity, heat resistance and mouldability. Typical applications in the automotive area include electroplated grilles and rear decor panels, electroplated interior doorhandle and decorative exterior badges.

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

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность Гальваническое покрытие Хорошая производительность формования Теплостойкость, средняя Средняя твердость		
Используется	Ручка Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части		
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	54	g/10 min	ASTM D1238
230°C/3.8 kg	18	g/10 min	ASTM D1238
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)	106		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	42.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2300	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	70.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	200	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	82.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 12.7mm	87.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	103	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	6.5E-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 60695.2.12

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0 - 90.0	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Задняя температура	225 - 245	°C
Средняя температура	235 - 255	°C
Передняя температура	245 - 265	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	50.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Slow	
Back Pressure	0.100 - 0.500	MPa
Screw Speed	40 - 60	rpm
Тонаж зажима	3.0 - 6.0	kN/cm ²

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Minimum

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. 5.0 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. □ □1 (10N)

* 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

