

Sindustris ABS LLG814W

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LLG814W is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LLG814W are:

Flame Rated

Heat Resistant

Low Gloss

Typical applications include:

Automotive

Housings

Главная Информация			
Характеристики	Высокая термостойкость Низкий блеск		
Используется	Детали интерьера автомобиля Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	103		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	45.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	25	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2300	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	73.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	98	J/m	
-30°C, 6.40 mm	88	J/m	
23°C, 3.20 mm	250	J/m	

23°C, 6.40 mm	200	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	101	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	92.0	°C	
Викат Температура размягчения	99.0	°C	ASTM D1525 ⁵
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Оптический	Номинальное значение		Метод испытания
Блеск (60°)	30		ASTM D2457
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 to 80.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Задняя температура	200 to 220	°C	
Средняя температура	210 to 230	°C	
Передняя температура	220 to 240	°C	
Температура сопла	200 to 230	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 240	°C	
Температура формы	40.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	68.6 to 88.3	MPa	
Screw Speed	< 80	rpm	

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. 15 mm/min
4. 15 mm/min
5. Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 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

