

ASTALOY™ PC/ABS EHA

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS EHA is an electroplatable alloy of ABS and Polycarbonate and is designed for injection moulding applications requiring a balance of easy electroplatability, impact toughness, product rigidity, heat resistance and mouldability. Typical applications in the automotive field include electroplated grilles, garnishes and doorhandles.

Note: The letters "U" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALOY™ PC/ABS EHAU].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность Хорошая плавность Средняя термостойкость Средняя жесткость Platable		
Используется	Автомобильные Приложения Ручки		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
250°C/3.8 kg	7.0	g/10 min	
260°C/5.0 kg	17	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	113		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	51.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	88.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	500	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.20 mm)	45.0	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	96.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	101	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm	106	°C	
Викат Температура размягчения	125	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	7.0E-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	95.0 to 100	°C
Время сушки	3.0 to 6.0	hr
Задняя температура	225 to 265	°C
Средняя температура	235 to 275	°C
Передняя температура	245 to 285	°C
Температура обработки (расплава)	240 to 290	°C
Температура формы	60.0 to 100	°C
Скорость впрыска	Slow	
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	4.0 to 8.0	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

