

Clariant ABS ABS4500G10

10% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Clariant Corporation

Описание материалов:

The Notched Izod Impact Strength was tested on a natural colored specimen.

| Главная Информация | | | |
|-------------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу | | |
| Характеристики | Хорошая стабильность размеров Жесткий, хороший Подсветка Хорошая ударпрочность Хорошая химическая стойкость Универсальный Пластичность | | |
| Используется | Универсальный | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.12 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток | 0.30 | % | ASTM D955 |
| Поглощение воды (24 hr) | 0.20 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (M-Scale) | 60 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение | 68.9 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 3.0 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 4480 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (3.18 mm) | 80 | J/m | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, not annealed | 104 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, not annealed | 98.9 | °C | ASTM D648 |
| CLTE-Поток | 6.8E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |

| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Сопrotивление громкости | 1.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность | 17 | kV/mm | ASTM D149 |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 85.0 | °C |
| Время сушки | 2.0 - 4.0 | hr |
| Задняя температура | 204 - 249 | °C |
| Средняя температура | 204 - 249 | °C |
| Передняя температура | 204 - 249 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 204 - 246 | °C |
| Температура расплава (цель) | 227 | °C |
| Температура формы | 23.9 - 79.4 | °C |
| Скорость впрыска | Moderate-Fast | |
| Back Pressure | 0.345 - 2.07 | MPa |
| Screw Speed | 20 - 100 | rpm |
| Подушка | 3.18 - 6.35 | mm |

Инструкции по впрыску

The minimum injection pressure to achieve 95% fill of the part during the boost injection pressure phase should be used. The hold pressure should be between 30% and 75% of the initial injection pressure.

* 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

