

## Polifil® ABS GFABS-30

30% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

The Plastics Group

### Описание материалов:

Polifil® GFABS series compounds combine the most desirable properties of both components allowing for enhanced processability and toughness together with the stiffness of glass. These compounds are used in firearms, automotive applications, and household appliances. Standard processing techniques are applicable. Use this information as a guide to aid you in selecting the proper resin for your application. TPG will custom compound and fine-tune our formulations for your application.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая технологичность		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая прочность		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Товары для дома		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.0 to 10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6270	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	89.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	2.0	%	
Break, 23°C	2.0	%	
Флекторный модуль-Касательная (23°C)	6410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	116	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	0.452	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	107	°C	
1.8 МПа, Unannealed	100	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	204 to 216	°C	
Средняя температура	210 to 221	°C	
Передняя температура	221 to 232	°C	
Температура сопла	227 to 232	°C	
Температура обработки (расплава)	218 to 271	°C	
Температура формы	37.8 to 65.6	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.172 to 0.517	МПа	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

\* 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



WeChat