

ASTALOY™ PC/ABS M130EP

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS M130EP is an electroplatable high weldline impact strength alloy of Polycarbonate & ABS which is designed for injection moulding applications with multiple cores and requiring a balance of mouldability, impact toughness, heat resistance, product rigidity and platability. Typical applications in the automotive area include wheeltrim centres and garnish panels.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая плавность</p> <p>Хорошая жесткость</p> <p>Высокая ударопрочность</p> <p>Средняя термостойкость</p> <p>Platable</p>		
Используется	Автомобильные Приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/3.8 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	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)	57.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2430	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	85.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	630	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.20 mm)	60.0	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	104	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	109	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm	115	°C	

Викат Температура размягчения	139	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости 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 5.0	hr	
Задняя температура	235 to 255	°C	
Средняя температура	245 to 265	°C	
Передняя температура	255 to 275	°C	
Температура обработки (расплава)	250 to 280	°C	
Температура формы	50.0 to 90.0	°C	
Давление впрыска	60.0 to 140	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
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. | 50 mm/min |
| 2. | 50 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

