

ASTALOY™ PC/ABS M130E

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS M130E is high impact alloy of Polycarbonate and ABS which is designed for extrusion applications requiring balance of impact toughness, heat resistance and processability. It is the sheet extrusion and thermoforming version of ASTALOY™ PC/ABS M130.

Note: The letters "U" or "W" indicate additional UV stabilisation [ie: ASTALOY™ PC/ABS M130EU].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность Хорошая технологичность Средняя термостойкость		
Используется	Лист		
Метод обработки	Экструзионный лист Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	7.0	g/10 min	
250°C/3.8 kg	4.0	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	109		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)	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	81.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	650	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	98.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	103	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm	110	°C	
Викат Температура размягчения	132	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695.2.12
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Сетка для экрана-Пакет для экрана ⁶	20.0 to 40.0		
Винтовое охлаждение	Optional		
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	95.0 to 100	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	190 to 210	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	200 to 220	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	210 to 230	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	220 to 240	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	230 to 250	°C	
Температура расплава	220 to 250	°C	
Температура матрицы	220 to 250	°C	
Рулон для снятия	100 to 125	°C	
Back Pressure	10.0 to 25.0	MPa	

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)
6.	Front to Rear

* 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

