

ASTALAC™ ABS 2147

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS 2147 is an extrusion packaging grade developed for improved resistance to stress cracking and excellent tear resistance, particularly for thermoformed lids. It is designed for low temperature applications in contact with aggressive food stuffs. Underwriters Laboratory Reference E183535-B.

Главная Информация			
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию) Хорошая прочность на разрыв Соответствие пищевого контакта		
Используется	Упаковка Крышка		
Номер файла UL	E183535-B		
Метод обработки	Экструзия Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	0.80	g/10 min	ASTM D1238
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)	106		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	32.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	35	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	56.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	250	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm)	87.0	°C	ASTM D648

Викат Температура размягчения	103	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	8.8E-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	85.0 - 90.0	°C	
Время сушки	3.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	190 - 220	°C	
Средняя температура	200 - 230	°C	
Передняя температура	200 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	200 - 240	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура матрицы	200 - 230	°C	

Инструкции по экструзии

Top Roll Temperature: 60 to 80°C Middle Roll Temperature: 70 to 90°C Bottom Roll Temperature: 60 to 80°C

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | 5.0 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | □ □1 (10N) |

* 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