

NILSAN S MR K17V

17% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

ABS 17% glass fibres reinforced, good dimensional stability, low shrinkage, good mechanical properties.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 17% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкое сжатие		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	10	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.30 - 0.80	%	Internal method
Flow direction	0.10 - 0.30	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	0.10	%	ISO 62
Saturated, 23°C	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	78.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	5200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	60	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ² (1.8 MPa, Unannealed)	96.0	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования ³	75.0	°C	IEC 60216
Викат Температура размягчения			
--	108	°C	ISO 306/A50
--	104	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (100°C)	Pass		IEC 60695-10-2

CLTE-Поток (-30 to 30°C)	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура зажигания провода свечения	550	°C	IEC 60695-2-13
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Reinforcement Content ⁴ (750°C)	17	%	ISO 3451
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	1.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 - 240	°C	
Температура формы	50.0 - 80.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		

Инструкции по впрыску

Pre-heat Temperature: 70 to 80°C Pre-heat Time: 3 hrs

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 1.0 mm/min |
| 2. | 120°C/hr |
| 3. | 20,000 hr |
| 4. | 1 hr |

* 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

