

Shinko-Lac® ABS VP-2

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Mitsubishi Rayon America Inc.

Описание материалов:

Shinko-Lac ABS VP-2 is a flame retardant grade that offers excellent flame retardant characteristics to products along with good thermal stability. Good flow property offers easy processing especially for large and thin products.

Typical applications of VP-2 include copy machine housings.

Главная Информация	
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Жесткий, высокий
	Подсветка
	Высокая прочность
	Хорошая ударопрочность
	Свариваемый
	Обрабатываемость, хорошая
	Распылитель
	Обрабатываемый
	Хорошая химическая стойкость
	Термическая стабильность, хорошая
	Хорошая прочность
	Хороший внешний вид
	Нетоксичный
	Высокая твердость
Огнестойкий	
Используется	Электрический корпус
	Бизнес-оборудование
Номер файла UL	E54695
Внешний вид	Доступные цвета
	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Каландрирование
	Вакуумная формовка

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.21	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	104		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2350	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	40.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C, 6.35 mm)	2400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield, 23°C, 6.35 mm)	60.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.35 mm)	140	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm)	84.0	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (3.18 mm, NC)	V-1	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	200 - 250	°C	
Средняя температура	200 - 250	°C	
Передняя температура	200 - 250	°C	
Температура формы	40.0 - 80.0	°C	
Давление впрыска	68.6 - 108	MPa	
Инструкции по впрыску			

Higher mold temperature provides a product with excellent surface finish and less residual stress.

* 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

