

ASTALAC™ ABS 2041

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS 2041 is a general extrusion packaging grade developed for fast cycle thermoforming processing. It has an excellent balance of rigidity and impact strength and offers high stress crack resistance to a wide range of food stuffs. It is suitable for use in margarine tubs and lids. Underwriters Laboratory Reference E183535-B.

Главная Информация	
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию) Хорошая ударпрочность Цикл быстрого формования Средняя твердость
Используется	Упаковка Пищевая упаковка
Номер файла UL	E183535-B
Метод обработки	Экструзия Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	1.0	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)	110		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	36.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	60.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	230	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm)	89.0	°C	ASTM D648
--	------	----	-----------

Викат Температура размягчения	105	°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

