

ASTALOY™ PC/ABS M130S

Polycarbonate + ABS

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALOY™ PC/ABS M130S is a high melt flow alloy of ABS and Polycarbonate and is designed for long flow path injection moulding applications requiring a balance of impact toughness, product rigidity, heat resistance and mouldability. Typical automotive applications include painted exterior body panels, instrument panel substrates, remote locking keypads and tailgate upper air deflectors.

Note: The letters "U" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALOY™ PC/ABS M130SU].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность Хорошая плавность Высокий поток Средняя термостойкость Средняя жесткость Болезненный		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильные внешние части Панель автомобильного инструмента		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/3.8 kg)	12	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)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	55.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	85.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	630	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.20 mm)	55.0	J	ASTM D3029

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	98.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	100	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm	106	°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)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695.2.12

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	95.0 to 100	°C
Время сушки	3.0 to 5.0	hr
Задняя температура	235 to 255	°C
Средняя температура	245 to 265	°C
Передняя температура	255 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	250 to 280	°C
Температура формы	50.0 to 90.0	°C
Давление впрыска	60.0 to 140	МПа
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.100 to 0.500	МПа
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	4.0 to 8.0	kN/cm ²

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) |

* 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

