

RONFALIN® 1344 FC

Acrylonitrile Butadiene Styrene

A. Schulman Europe

Описание материалов:

Medium impact ABS grade

Главная Информация			
Характеристики	Средняя ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.04	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	21.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	104	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2300	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	43.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	2.4	%	ISO 527-2/1A/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	21	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	87.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	74.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	105	°C	ISO 306/A50
--	96.0	°C	ISO 306/B50
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения (2.00 mm)	36	mm/min	ISO 3795

Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
3.00 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
1.50 mm	650	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	650	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.50 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	675	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

ABS can normally be left in the cylinder. If in doubt purge with polyolefinFinishing"ABS is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing canbe carried out using commercially available products.Electroplating is affected by rubber type and content as well moulded in stressand orientation. Use of special electroplating types is recommended foroptimum adhesion."

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.0 - 0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	30	%
Температура бункера	50.0	°C
Задняя температура	180 - 210	°C
Средняя температура	205 - 235	°C
Передняя температура	230 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 80.0	°C
Back Pressure	5.00 - 15.0	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Screw Speed	500	mm/sec

* 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

