

## Triax® 2105

Polycarbonate + ABS

INEOS ABS (USA)

### Описание материалов:

Triax® 2105 resin is an injection molding grade of ABS (acrylonitrile butadiene styrene) modified with PC (polycarbonate) for high-heat applications. Triax 2105 provides high heat resistance, high impact strength and low emissions. Its consistent, clean, natural color makes it ideally suitable for use with color concentrates.

Triax 2105 resin offers the right balance of properties for a variety of above-the-belt-line automotive applications or any application where higher temperature resistance and higher impact may be needed. As with any product, use of Triax 2105 resin in a given application must be tested (including field testing, etc.) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
Характеристики	Чистый/высокая чистота Низкая волатильность Высокая ударопрочность Теплостойкость, высокая		
Используется	Применение в автомобильной области		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/5.0 kg)	7.5	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 2577
Vertical flow direction	0.60 - 0.80	%	ISO 2577
Flow direction	0.60 - 0.80	%	ISO 2577
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	45	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	75.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>3</sup>			ISO 180/1A
-30°C	32	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	43	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>4</sup>			

0.45 MPa, not annealed	108	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	91.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	105	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения <sup>5</sup>	38	mm/min	SAE J369
Выброс углерода	13.0	µg/g	VDA 277

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 93.3	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Точка росы-Осушитель сушилка	-28.9	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.10	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 75	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	238 - 254	°C
Средняя температура	243 - 260	°C
Передняя температура	249 - 266	°C
Температура сопла	249 - 266	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 271	°C
Температура формы	60.0 - 82.2	°C
Давление впрыска	62.1 - 124	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.172 - 0.345	MPa
Тонаж зажима	2.8 - 5.5	kN/cm <sup>2</sup>
Подушка	< 3.18	mm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

#### Инструкции по впрыску

Hold Pressure: 30 to 50% of Injection Pressure Screw Speed: Moderate

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. 10.0-mm x 4.0-mm, 0.25-mm notch
4. 4 mm
5. (2 x 100 x 355 mm plaque)

\* 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

