

## Romiloy® 4010/02 GF 8

8.0% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene + Nylon

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Romiloy®4010/02 GF 8 is an acrylonitrile butadiene styrene + nylon (ABS + nylon) material, and the filler is 8.0% glass fiber reinforced material. This product is available in Europe, and the processing method is injection molding. Romiloy®The main characteristics of 4010/02 GF 8 are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 8.0% наполнитель по весу		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.40 - 0.70	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	43.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2550	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	66.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	65.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	135	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	UL 94	
Дополнительная информация			

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with DIN 16901. The value listed as Coefficient of Linear Thermal Expansion ISO 11359-1, was tested in accordance with DIN 53752 Tensile Strain @ Break, DIN EN ISO 527, 50 mm/min, 23°C: >30%

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Задняя температура	230 - 260	°C
Средняя температура	230 - 260	°C
Передняя температура	230 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C
Температура формы	50.0 - 90.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	1.00	MPa
Screw Speed	12 - 18	rpm

#### Инструкции по впрыску

Holding Pressure: moderate to high

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

\* 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

