

POLYFLAM® RABS 3000

Acrylonitrile Butadiene Styrene

A. Schulman Europe

Описание материалов:

Flame retardant ABS standard grade without PBDE

Главная Информация			
UL YellowCard	E86615-101305103		
Характеристики	Огнестойкий		
Номер файла UL	E86615		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ABS FR(17)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	30.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	46.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	2.7	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²			ISO 178
3.5% strain	70.0	MPa	ISO 178
4.5% strain	72.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	89.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	83.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	106	°C	ISO 306/A50
--	94.0	°C	ISO 306/B50

Ball Pressure Test (90°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.60 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
3.20 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.50 mm	700	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	700	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

- 1.)
Not for use in food contact applications2.)
Not for use in medical or pharmaceutical applications

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	220	°C
Средняя температура	230	°C
Передняя температура	240	°C
Температура сопла	240	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 240	°C
Температура формы	40.0 - 60.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Удерживающее давление	40.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Подушка	< 5.00	mm
Screw Speed		mm/sec

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

