

Sindustris ABS LTR669A

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LTR669A is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LTR669A are:

Flame Rated

Clarity

Typical applications include:

Business/Office Goods

Electrical/Electronic Applications

Printing Applications

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение Высокая четкость		
Используется	Бизнес-оборудование Электрическое/электронное применение Принтер		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Pencil Hardness	HB		ASTM D3363
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	2210	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	48.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	6.0	%	
Break, 3.20 mm	40	%	
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (3.20 mm)	74.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	49	J/m	
-30°C, 6.40 mm	49	J/m	
23°C, 3.20 mm	110	J/m	
23°C, 6.40 mm	110	J/m	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm	94.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	83.0	°C	
Викат Температура размягчения	88.0	°C	ASTM D1525 ⁶

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.60 mm	HB	
3.20 mm	HB	

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания	90.0	%	ASTM D1003
Haze	2.2	%	ASTM D1003

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	180 to 200	°C
Средняя температура	190 to 210	°C
Передняя температура	200 to 220	°C
Температура сопла	200 to 230	°C
Температура обработки (расплава)	200 to 230	°C
Температура формы	40.0 to 60.0	°C
Back Pressure	29.4 to 58.8	МПа
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	15 mm/min
5.	15 mm/min
6.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 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

