

ASTALAC™ ABS AMG

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS AMG is a specialty automotive ABS injection moulding grade and is designed for use in the most difficult electroplating and painting applications. ASTALAC™ AMG offers an excellent balance of platability, paintability, impact toughness and mouldability. Typical automotive applications include painted rear appliques and grilles, electroplated lamp bezels and painted body-side strip mouldings.

Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALAC™ ABS AMGUV].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударопрочность Гальваническое покрытие Распылитель Хорошая производительность формования		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	45	g/10 min	ASTM D1238
230°C/3.8 kg	16	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	107		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	42.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	35	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2250	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	70.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	230	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	75.0	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	82.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 12.7mm	87.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	103	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0 - 90.0	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Задняя температура	205 - 225	°C
Средняя температура	215 - 235	°C
Передняя температура	225 - 245	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 250	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Slow	
Back Pressure	0.100 - 0.500	MPa
Screw Speed	40 - 60	rpm
Тонаж зажима	3.0 - 6.0	kN/cm ²

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Minimum

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | 5.0 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | □ □1 (10N) |

* 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

