

## Sindustris ABS LAF479

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris ABS LAF479 is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LAF479 are:

Flame Rated

Flame Retardant

Typical applications include:

Business/Office Goods

Electrical/Electronic Applications

Printing Applications

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Используется	Бизнес-оборудование Электрическое/электронное применение Детали принтера		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	32	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
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	47.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	> 5.0	%	
Break, 3.20 mm	25	%	
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	2650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	78.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	59	J/m	
-30°C, 6.40 mm	59	J/m	

23°C, 3.20 mm	210	J/m	
23°C, 6.40 mm	180	J/m	
<b>Тепловой</b>			
Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Температура отклонения при нагрузке		ASTM D648	
0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm	90.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	82.0	°C	
Викат Температура размягчения	91.0	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>			
Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Огнестойкость		UL 94	
1.50 mm	V-2		
2.00 mm	V-2		
2.50 mm	V-2		
3.00 mm	V-2		
<b>Иньекция</b>			
Номинальное значение	Единица измерения		
Температура сушки	70.0 to 80.0	°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

- 50 mm/min
- 50 mm/min
- 15 mm/min
- 15 mm/min
- 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.

## 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

