

## NEXUS Reprocessed ABS Black Repro

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Nexus Resin Group, LLC.

### Описание материалов:

NEXUS Reprocessed ABS Black Repro is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in North America for injection molding. Important attributes of NEXUS Reprocessed ABS Black Repro are:

Flame Rated

Eco-Friendly/Green

Главная Информация				
Переработанное содержание	Да			
Внешний вид	Черный			
Формы	Гранулы, переработанные			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес				
--	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
--	0.952	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505	
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	4.0 to 5.0	g/10 min	ASTM D1238	
Spiral Flow	86.4	cm		
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2200	MPa	ASTM D638	
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Yield)	47.6	MPa	ASTM D638	
Флекторный модуль <sup>3</sup>	2410	MPa	ASTM D790	
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.8 mm Span)	71.7	MPa	ASTM D790	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Зубчатый изод Impact (23°C)	190 to 210	J/m	ASTM D256	
Ударное устройство для дротиков (23°C)	3.39	J	ASTM D3029	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648	
0.45 MPa, Unannealed, 3.18 mm	93.9	°C		
1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm	81.1	°C		
1.8 MPa, Unannealed, 6.35 mm	85.0	°C		
CLTE-Поток (-40 to 60°C)	1.5E-4	cm/cm/°C	ASTM E831	
RTI Elec	60.0	°C	UL 746	
RTI Imp	60.0	°C	UL 746	

RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.47 mm)	HB		UL 94
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Блестящий Гарднер (60°)	25		ASTM D523
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Melt Viscosity (127°C, 1000 sec <sup>-1</sup> )	155	Pa·s	ASTM D3835
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	87.8 to 93.3	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 70	%	
Задняя температура	193 to 238	°C	
Средняя температура	210 to 249	°C	
Передняя температура	221 to 254	°C	
Температура сопла	232 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	232 to 277	°C	
Температура формы	48.9 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm	

## NOTE

- |    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | 5.1 mm/min         |
| 2. | Type I, 5.1 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min         |
| 4. | 1.3 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

