

Rotec® ABS 1001 FR/E

Acrylonitrile Butadiene Styrene

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Rotec®ABS 1001 FR/E is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding.

Rotec®The main features of ABS 1001 FR/E are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Impact resistance

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-223638
Характеристики	Высокая ударпрочность Огнестойкий
Номер файла UL	E148878
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	20	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.30 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2450	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	40.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	18	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	65.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	85.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	97.0	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Задняя температура	200 - 230	°C
Средняя температура	200 - 230	°C
Передняя температура	200 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	< 235	°C
Температура формы	40.0 - 60.0	°C
Скорость впрыска	Slow	

Инструкции по впрыску

Screw rotation speed: slow Back pressure: 10% Injection pressure: high

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	170 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	170 - 200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	170 - 200	°C
Температура расплава	< 200	°C

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

