

Clariant ABS ABS6200

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant ABS ABS6200 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant ABS ABS6200 are:

high gloss

Good dimensional stability

Impact resistance

chemical resistance

The typical application field of Clariant ABS ABS6200 is: automotive industry

Главная Информация			
UL YellowCard	E103015-218176		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Подсветка		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошая химическая стойкость		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.40	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	95		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	37.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	25	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2000	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	350	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	86.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	82.2	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	16	kV/mm	ASTM D149

Дополнительная информация

Notched Izod Impact, ASTM D256, Colors: 6.3 ft-lb/in Notched Izod Impact, ASTM D256, Black: 6.0 ft-lb/in

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	204 - 249	°C
Средняя температура	204 - 249	°C
Передняя температура	204 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 246	°C
Температура расплава (цель)	227	°C
Температура формы	23.9 - 79.4	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.345 - 2.07	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Подушка	3.18 - 6.35	mm

Инструкции по впрыску

The minimum injection pressure to achieve 95% fill of the part during the boost injection pressure phase should be used. The hold pressure should be between 30% and 75% of the initial injection pressure.

* 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

