

Sindustris ABS LTR667

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LTR667 is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for extrusion, injection molding, or sheet extrusion.

Important attributes of Sindustris ABS LTR667 are:

Flame Rated

Chemical Resistant

Clarity

Typical application of Sindustris ABS LTR667: Sheet

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Высокая четкость Демпфирование звука		
Используется	Прозрачный лист Лист		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	5.0	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)	106		ASTM D785
Pencil Hardness	HB		ASTM D3363
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	2060	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	43.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20 mm	8.0	%	
Break, 3.20 mm	80	%	

Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	2060	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (3.20 mm)	71.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	69	J/m	
-30°C, 6.40 mm	69	J/m	
23°C, 3.20 mm	170	J/m	
23°C, 6.40 mm	150	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	94.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	86.0	°C	
Викат Температура размягчения	92.0	°C	ASTM D1525 ⁶
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		
3.20 mm	HB		
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания	90.0	%	ASTM D1003
Haze	4.0	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Задняя температура	200 to 220	°C	
Средняя температура	210 to 230	°C	
Передняя температура	220 to 240	°C	
Температура сопла	220 to 250	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 250	°C	
Температура формы	40.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	29.4 to 58.8	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	1.0 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	50 mm/min		
4.	15 mm/min		
5.	15 mm/min		
6.	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.

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

