

Shinko-Lac® ABS 3302

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Mitsubishi Rayon America Inc.

Описание материалов:

Shinko-Lac ABS 3302 is a high heat resistant grade of ABS that also features good processability and excellent mechanical properties. Typical applications of 3302 include car stereo speaker boxes, vacuum bottle pots and automotive console boxes.

Главная Информация

Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Подсветка Высокая прочность Хорошая ударопрочность Свариваемый Обрабатываемость, хорошая Распылитель Обрабатываемый Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Хорошая прочность Хороший внешний вид Нетоксичный Высокая твердость
Используется	Применение в автомобильной области
Номер файла UL	E54695
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Каландрирование Вакуумная формовка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	0.35	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.55	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2350	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	46.1	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C, 6.35 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield, 23°C, 6.35 mm)	71.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.35 mm	49	J/m	ASTM D256
0°C, 6.35 mm	98	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	170	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm)	100	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Удельный нагрев	1670	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.21	W/m/K	ASTM C177
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (NC)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 - 90.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	200 - 250	°C	
Средняя температура	200 - 250	°C	
Передняя температура	200 - 250	°C	
Температура формы	40.0 - 80.0	°C	
Давление впрыска	68.6 - 108	MPa	
Инструкции по впрыску			

Higher mold temperature provides a product with excellent surface finish and less residual stress.

* 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

