

Clariant ABS ABS5475 LG

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant ABS ABS5475 LG 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 ABS5475 LG are:

low gloss

Good dimensional stability

Good UV resistance

Impact resistance

chemical resistance

The typical application field of Clariant ABS ABS5475 LG is: automotive industry

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Глянец, низкий Высокая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая химическая стойкость		
Используется	Автомобильные внутренние детали		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	106		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Fracture	39.3	MPa	ASTM D638
--	39.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2070	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	230	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	98.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	90.6	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.5E-5	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: 3.9 ft-lb/in Notched Izod Impact, ASTM D256, Black: 3.4 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

