

## Rotec® ABS 1001 GF 17

17% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Rotec®ABS 1001 GF 17 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material, and the filler is 17% glass fiber reinforced material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding. Rotec®The main characteristics of ABS 1001 GF 17 are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-101297318
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 17% наполнитель по весу
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	10	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	5650	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	85.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	5.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	5250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	115	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	105	°C	ISO 306/B50
Теплопроводность	0.18	W/m/K	DIN 52612

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

Инъекция	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	210 - 250	°C
Средняя температура	210 - 250	°C
Передняя температура	210 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	< 260	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	

#### Инструкции по впрыску

Screw rotation speed: moderate to high Back pressure: low to moderate Injection pressure: tool depending

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.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 5 темп.	190 - 210	°C
Температура расплава	< 245	°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

