

Rotec® ABS 1001 TR-AC

Acrylonitrile Butadiene Styrene

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Rotec®ABS 1001 TR-AC is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding. Rotec®The main characteristics of ABS 1001 TR-AC are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.30 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	15	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	60.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	84.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	93.0	°C	ISO 306/B50
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

