

## Taitalac® 3100

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Taita Chemical Company, Ltd.

### Описание материалов:

Taitalac®3100 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

Taitalac®The main features of the 3100 are:

flame retardant/rated flame

Good toughness

Typical application areas include:

safety equipment

Automotive Industry

Consumer goods

Главная Информация			
UL YellowCard	E50263-510453		
Характеристики	Хорошая прочность		
Используется	Защитный шлем		
	Применение в автомобильной области		
	Обувь		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
200°C/5.0 kg	0.80	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	< 0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	< 0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 23°C)	100		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield, 23°C, 3.18mm	32.4	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C, 3.18mm	27.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 23°C, 3.18 mm)	90	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (23°C)	2000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 23°C)	58.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
23°C, 3.18 mm	490	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	450	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm)	85.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	102	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup>

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	НВ	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 85.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	200 - 230	°C
Средняя температура	210 - 240	°C
Передняя температура	200 - 230	°C
Температура сопла	220 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	185 - 195	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Давление впрыска	0.345 - 0.483	МПа
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Screw Speed	30 - 100	rpm

Инструкции по впрыску
Injection Pressure: Moderately High to High

NOTE
1. 5.0 mm/min
2. 5.0 mm/min
3. 2.8 mm/min
4. 2.8 mm/min
5. □ □1 (10N)

\* 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

