

## Taitalac® 1003

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Taita Chemical Company, Ltd.

### Описание материалов:

Taitalac®1003 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is extrusion or injection molding.

Taitalac®The main features of the 1003 are:

flame retardant/rated flame

Good processability

Impact resistance

Typical application areas include:

House

Consumer goods

Главная Информация	
UL YellowCard	E50263-241882
Характеристики	Высокая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность
Используется	Чехол Обувь
Номер файла UL	E50263
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия 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	3.5	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	35	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)	107		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield, 23°C, 3.18mm	36.5	MPa	ASTM D638

Fracture, 23°C, 3.18mm	32.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 23°C, 3.18 mm)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (23°C)	2480	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 23°C)	66.2	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
23°C, 3.18 mm	230	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	210	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm)	84.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	98.0	°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	180 - 210	°C
Средняя температура	190 - 220	°C
Передняя температура	180 - 210	°C
Температура сопла	200 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	170 - 180	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.345 - 0.483	MPa
Screw Speed	30 - 100	rpm

#### Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Low to Moderate

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.

## 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

