

Triax® 1120

Acrylonitrile Butadiene Styrene + Nylon

INEOS Styrolution Group GmbH

Описание материалов:

Triax 1120 resin is an ABS (Acrylonitrile Butadiene Styrene)/Nylon 6 alloy for injection molding. It is a semicrystalline thermoplastic with excellent processibility, good chemical resistance, good fatigue performance, and excellent abrasion characteristics. Triax 1120 resin exhibits a good balance of impact strength and flow properties.

Typical applications include housings, shrouds and handles for components of lawn and garden equipment, power tools, appliances, and sporting goods. Automotive applications include fasteners and interior functional components, housings, and shrouds. As with any product, use of Triax 1120 resin in a given application must be tested (including but not limited to field testing) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация	
UL YellowCard	E44741-235663
Характеристики	Полу-кристаллический Хорошая ударпрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Сопротивление усталости
Используется	Ручка Оборудование для газонов и сада Электропитание/другие инструменты Детали бытовой техники Крепежные детали Применение в автомобильной области Спортивные товары Чехол
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изохронный стресс против деформации (ISO 11403-1) Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.940	0.940	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.0	1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды				ASTM D570
23°C, 24 hr	1.1	1.1	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	4.3	4.3	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	105	90		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2030	--	МПа	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	43.4	40.0	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	140	290	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2070	1170	МПа	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	75.2	56.9	МПа	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	80	80	J/m	ASTM D256
-40°C, 6.35 mm	69	75	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	800	800	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	750	750	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков				ASTM D3763
-40°C, 2.54 mm, Total Energy	47.5	59.7	J	ASTM D3763
23°C, 2.54 mm, Total Energy	42.0	48.8	J	ASTM D3763
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.18mm	90.0	87.8	°C	ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.35mm	97.2	96.1	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.18mm	65.0	62.2	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.35mm	73.9	72.2	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	197	170	°C	ASTM D1525 ¹

CLTE-Поток					ASTM D696
-40 to 22°C	9.9E-5	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM D696	
22 to 83°C	1.5E-4	1.4E-4	cm/cm/°C	ASTM D696	
RTI Elec (1.57 mm)	110	110	°C	UL 746	
RTI Imp (1.57 mm)	65.0	65.0	°C	UL 746	
RTI Str (1.57 mm)	105	105	°C	UL 746	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Удельное сопротивление поверхности	8.3E+15	3.2E+13	ohms	ASTM D257	
Сопротивление громкости ²	9.7E+15	9.0E+12	ohms-cm	ASTM D257	
Диэлектрическая прочность ³ (23°C, 1.57 mm, in Oil)	17	15	kV/mm	ASTM D149	
Диэлектрическая постоянная ⁴ (1 MHz)	3.50	3.50		ASTM D150	
Коэффициент рассеивания ⁵ (1 MHz)	0.024	0.039		ASTM D150	
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Огнестойкость					UL 94
1.57 mm	НВ	НВ		UL 94	
3.18 mm	НВ	НВ		UL 94	
Оптический	Сухой	Состояние		Метод испытания	
Блестящий Гарднер					ASTM D523
20°	78	78		ASTM D523	
60°	91	91		ASTM D523	
Иньекция	Сухой	Единица измерения			
Температура сушки	87.8		°C		
Время сушки	2.0 - 4.0		hr		
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.35		%		
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70		%		
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%		
Задняя температура	232 - 266		°C		
Средняя температура	232 - 266		°C		
Передняя температура	232 - 266		°C		
Температура сопла	249 - 260		°C		
Температура обработки (расплава)	238 - 271		°C		
Температура формы	37.8 - 65.6		°C		

Давление впрыска	41.4 - 82.7	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Тонаж зажима	4.1 - 6.9	kN/cm ²
Подушка	< 3.18	mm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

Инструкции по впрыску

Hold Pressure: 30 to 50% of Injection Pressure Screw Speed: Moderate

NOTE

1. □□ B (120°C/h), □ □1 (10N)
2. Tinfoil Electrodes
3. Method A (short time)
4. Tinfoil Electrodes
5. Tinfoil Electrodes

* 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



WeChat