

Sindustris ABS LMA312

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LMA312 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in the Asia-Pacific region and is processed by injection molding.

The main features of Sindustris ABS LMA312 are:

flame retardant/rated flame

low gloss

Typical application areas include:

sheet

disc/rack

Automotive Industry

Главная Информация			
Характеристики	Глянец, низкий Универсальный		
Используется	Лист Применение в автомобильной области Универсальный Кронштейн Лоток		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.19	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	51.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	73.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	110	J/m	ASTM D256
-30°C, 6.40 mm	190	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	390	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	250	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	92.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	100	°C	ASTM D1525 ⁵
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	HB		UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
2.50 mm	HB		UL 94
3.20 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Задняя температура	180 - 200	°C	
Средняя температура	190 - 210	°C	
Передняя температура	200 - 230	°C	
Температура сопла	200 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	200 - 230	°C	
Температура формы	40.0 - 60.0	°C	
Back Pressure	29.4 - 58.8	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 230	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 230	°C	
Температура адаптера	200 - 230	°C	
Температура расплава	200 - 230	°C	
Температура матрицы	200 - 230	°C	

Рулон для снятия 60.0 - 100 °C

Инструкции по экструзии

Roll Stack Temperature Top: 70 to 100°C Roll Stack Temperature Middle: 70 to 90°C Roll Stack Temperature Bottom: 60 to 90°C

NOTE

- | | |
|----|--------------------------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 15 mm/min |
| 4. | 15 mm/min |
| 5. | □□ A (50°C/h), □□2 (50N) |

* 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