

## Rotec® ABS 1001 FR V0/4

Acrylonitrile Butadiene Styrene

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Rotec®ABS 1001 FR V0/4 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding.

Rotec®The main features of ABS 1001 FR V0/4 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high liquidity

Главная Информация			
UL YellowCard	E148878-223636	E148878-223635	
Характеристики	Высокая яркость Огнестойкий		
Номер файла UL	E148878		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	64	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.30 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	42.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	10	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	65.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	75.0	°C	ISO 75-2/A

Викат Температура размягчения	86.0	°C	ISO 306/B50
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0	UL 94	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	< 80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%	
Задняя температура	200 - 230	°C	
Средняя температура	200 - 230	°C	
Передняя температура	200 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	< 235	°C	
Температура формы	40.0 - 60.0	°C	
Скорость впрыска	Slow		

#### Инструкции по впрыску

Screw rotation speed: slow Back pressure: 10% Injection pressure: high

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	< 80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%	
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	170 - 200	°C	
Температура расплава	< 200	°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

