

Sindustris ABS LMA332

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris ABS LMA332 is an Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) material. It is available in Asia Pacific for extrusion or injection molding.

Important attributes of Sindustris ABS LMA332 are:

Flame Rated

Impact Resistant

Low Gloss

Typical applications include:

Automotive

Sheet

Trays/Racks

Главная Информация	
Характеристики	Высокая ударопрочность Низкий блеск
Используется	Автомобильные Приложения Лист Опорные лотки
Номер файла UL	E306922
Метод обработки	Экструзия 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)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 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)	100		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	42.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2160	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	60.8	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	290	J/m	
-30°C, 6.40 mm	150	J/m	
23°C, 3.20 mm	570	J/m	
23°C, 6.40 mm	310	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	90.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	98.0	°C	ASTM D1525 ⁵
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	HB		
1.60 mm	HB		
2.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 to 80.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Задняя температура	180 to 200	°C	
Средняя температура	190 to 210	°C	
Передняя температура	200 to 230	°C	
Температура сопла	200 to 230	°C	
Температура обработки (расплава)	200 to 230	°C	
Температура формы	40.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	29.4 to 58.8	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70.0 to 80.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Температура расплава	200 to 230	°C	
Температура матрицы	200 to 230	°C	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	15 mm/min		

4.	15 mm/min
5.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

