

ASTALAC™ ABS M170

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ABS M170 is a high impact strength ABS designed for sheet extrusion applications requiring superior toughness and abuse resistance whilst maintaining a balance of high gloss, easy formability and product rigidity. Typical thermoformed applications include taxi driver shields, advertising signage blanks and automotive extruded bodyside strips

Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTALAC™ ABS M170UV].

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая прочность Глянцевый Высокая ударопрочность Средняя жесткость		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильные внешние части Лист		
Метод обработки	Экструзионный лист Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	14	g/10 min	
230°C/3.8 kg	3.0	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	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 (3.20 mm)	40.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2250	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	68.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	330	J/m	ASTM D256

Gardner Impact (3.20 mm)	25.0	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	77.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	83.0	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 12.7 mm	88.0	°C	
Викат Температура размягчения	101	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695.2.12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 6.0	hr	
Температура обработки (расплава)	190 to 230	°C	
Back Pressure	10.0 to 25.0	МПа	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	170 to 190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	175 to 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	180 to 205	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	185 to 210	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	190 to 220	°C	
Температура матрицы	180 to 220	°C	
Рулон для снятия	75.0 to 105	°C	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	5.0 mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	Loading 1 (10 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

