

ALCOM® AWL 15/1 WT31-956LB

Fabricante	ALBIS PLASTIC GmbH	Categoría	ABS
Carga/Filler	15% Carga	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ALCOM® AWL 15/1 WT31-956LB es un producto de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS) relleno con un 15% de relleno. Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALCOM® AWL 15/1 WT31-956LB incluyen aplicaciones automotrices y de iluminación. Las características incluyen: Cumple con REACH
Cumple con RoHS

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Relleno, 15% de relleno por peso	-	-
Características	Alta reflectividad	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices Aplicaciones de Iluminación	- -	- -

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Opaco	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.17 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	7.00 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Dureza por indentación de bola	110 MPa	15954.18 psi	ISO 2039-1

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2900 MPa	420610.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	50.0 MPa	7251.9 psi	ISO 527-2
	35.0 MPa	5076.33 psi	-
Deformación a la tracción	2.8 %	-	ISO 527-2
	12 %	-	-
Módulo de flexión	2800 MPa	406106.4 psi	ISO 178
			ISO 178

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la flexión	80.0 MPa	11603.04 psi	
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	70 kJ/m ²	33.31 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	93.0 °C	199.4 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	110 °C	230.0 °F	ISO 306/B50

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Valor tristimulus			
	93 %	-	DIN 5033
	0.80 %	-	ISO 13468

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado			
	80.0 °C	176.0 °F	-
	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado			
	3.0 to 6.0 hr	-	-
	2.0 to 4.0 hr	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 260 °C	428.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección:	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
Contacto:	Mr. Zhao Yong
Email:	sales@su-jiao.com
Sitio web:	www.polymersdata.com
Móvil:	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.