

## ALTECH® ABS FC 1000/106

|                     |                    |                  |                                |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH | <b>Categoría</b> | ABS                            |
| <b>Carga/Filler</b> | -                  | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

### Descripción del Producto

ALTECH® ABS FC 1000/106 es un producto de estireno acrilonitrilo butadieno (ABS). Puede ser procesado por moldeo por inyección y está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Aplicación típica: Electrodomésticos. Las características incluyen: Cumple con REACH, Cumple con RoHS, Alto flujo, Estabilizado

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad                            | Sistema Métrico                | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------------|--------------------------------|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>                       | Estabilizador de Procesamiento | -                | -      |
| <b>Características</b>               | Alto flujo                     | -                | -      |
| <b>Usos</b>                          | Electrodomésticos              | -                | -      |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)           | -                | -      |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS              | -                | -      |

| <b>Información General</b>     |                        |                         |               |
|--------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>               | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección   | -                       | -             |

  

| <b>Físico</b>                             |                             |                         |               |
|---|-----------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b>      | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>                           | 1.06 g/cm <sup>3</sup>      | -                       | ISO 1183      |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 30.0 cm <sup>3</sup> /10min | -                       | ISO 1133      |
| <b>Dureza por indentación de bola</b>     | 102 MPa                     | 14793.88 psi            | ISO 2039-1    |

  

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 2350 MPa               | 340839.3 psi                | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 44.0 MPa               | 6381.67 psi                 | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 11 %                   | -                           | ISO 527-2     |
| <b>Módulo de flexión</b>                         | 2400 MPa               | 348091.2 psi                | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     | 65.0 MPa               | 9427.47 psi                 | ISO 178       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 20 kJ/m <sup>2</sup>   | 9.52 ft·lb/in <sup>2</sup>  | ISO 179/1eA   |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 100 kJ/m <sup>2</sup>  | 47.58 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU   |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>      | 81.0 °C                | 177.8 °F                | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 94.0 °C                | 201.2 °F                | ISO 306/B50   |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 |                        | -                       | -             |
|  | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
|  | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      |                        | -                       | -             |
|  | 3.0 to 6.0 hr          | -                       | -             |
|  | 2.0 to 4.0 hr          | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 220 to 260 °C          | 428.0 - 500.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 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.