

Badalac® ABS 10 TM-Z2

Fabricante	Bada AG	Categoría	ABS
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ABS-I Grado super resistente adecuado para moldeo por inyección y extrusión.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Tenacidad Ultra Alta	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.04 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	5.50 cm ³ /10min	-	ISO 1133

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	0.95 %	-	-
	0.24 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1900 MPa	275572.2 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	38.0 MPa	5511.44 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	2.8 %	-	ISO 527-2/50
Deformación nominal a la tracción en rotura	9.0 %	-	ISO 527-2/50
Esfuerzo a la flexión	56.0 MPa	8122.13 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	13 kJ/m ² 35 kJ/m ²	- 6.19 ft·lb/in ² 16.65 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	140 kJ/m ² Sin ruptura	- 66.61 ft·lb/in ² -	ISO 179/1eU - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	14 kJ/m ² 36 kJ/m ²	- 6.66 ft·lb/in ² 17.13 ft·lb/in ²	- ISO 180 ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	101 °C 96.0 °C	- 213.8 °F 204.8 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	103 °C 90.0 °C	- 217.4 °F 194.0 °F	- ISO 306/ A50 ISO 306/ B50
CLTE	8.0E-5 a 1.1E-4 cm/cm/°C	-	DIN 53752
Temperatura máxima de servicio	80 °C	176.0 °F	IEC 216
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	5.5 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	2.80	-	IEC 60250
Factor de disipación	8.2E-3	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	1.04 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 260 °C	428.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	30.0 to 60.0 °C	86.0 - 140.0 °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.