

# Badalac® ABS 20 HH

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

## Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección, alta resistencia a la deformación por calor, alta resistencia al impacto.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Características</b>	Alta resistencia al calor Alta resistencia al impacto	- -	- -
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Densidad</b>	1.04 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	7.00 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	1.0 %	-	-
	0.22 %	-	-
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2400 MPa	348091.2 psi	ISO 527-2/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	51.0 MPa	7396.94 psi	ISO 527-2/50
<b>Deformación a la tracción</b>	3.0 %	-	ISO 527-2/50
<b>Deformación nominal a la tracción en rotura</b>	9.0 %	-	ISO 527-2/50
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	72.0 MPa	10442.74 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	7.0 kJ/m <sup>2</sup>	3.33 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	17 kJ/m <sup>2</sup>	8.09 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	100 kJ/m <sup>2</sup>	47.58 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	190 kJ/m <sup>2</sup>	90.4 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Izod con entalla</b>	19 kJ/m <sup>2</sup>	9.04 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/1A

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	111 °C	231.8 °F	ISO 75-2/B
	106 °C	222.8 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>	112 °C	233.6 °F	ISO 306/A50
	106 °C	222.8 °F	ISO 306/B50
<b>CLTE</b>	8.0E-5 a 1.1E-4 cm/cm/°C	-	DIN 53752
<b>Temperatura máxima de servicio</b>	90 °C	194.0 °F	IEC 216
<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez eléctrica</b>	37 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	2.80	-	IEC 60250
<b>Factor de disipación</b>	7.9E-3	-	IEC 60250
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94
	HB	-	-

<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	-
<b>Tiempo de secado</b>	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>	30.0 to 60.0 °C	86.0 - 140.0 °F	-

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

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