

Badalac® ABS 20

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

Descripción del Producto

Grado estándar de moldeo por inyección de fácil flujo para una amplia gama de aplicaciones, especialmente para carcasas.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|----------------------|------------------|--------|
| Características | Buena fluidez | - | - |
| Usos | Carcasas | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|-----------------------------|------------------|----------|
| Densidad | 1.04 g/cm ³ | - | ISO 1183 |
| Índice de fluidez de volumen (MVR) | 20.0 cm ³ /10min | - | ISO 1133 |

| Físico | | | |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Absorción de agua | | - | ISO 62 |
| | 1.0 % | - | - |
| | 0.22 % | - | - |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 2300 MPa | 333587.4 psi | ISO 527-2/1 |
| Esfuerzo a la tracción | 45.0 MPa | 6526.71 psi | ISO 527-2/50 |
| Deformación a la tracción | 2.6 % | - | ISO 527-2/50 |
| Deformación nominal a la tracción en rotura | 10 % | - | ISO 527-2/50 |
| Esfuerzo a la flexión | 65.0 MPa | 9427.47 psi | ISO 178 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 8.0 kJ/m ² | 3.81 ft·lb/in ² | ISO 179/1eA |
| | 22 kJ/m ² | 10.47 ft·lb/in ² | - |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | 100 kJ/m ² | 47.58 ft·lb/in ² | ISO 179/1eU |
| | 180 kJ/m ² | 85.64 ft·lb/in ² | - |
| Resistencia al impacto Izod con entalla | 8.0 kJ/m ² | 3.81 ft·lb/in ² | ISO 180 |
| | 21 kJ/m ² | 9.99 ft·lb/in ² | ISO 180/1A |

| Térmico | | | |
|--|-----------------------------|---------------------------|---|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 103 °C 99.0 °C | - 217.4 °F 210.2 °F | - ISO 75-2/B ISO 75-2/A |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat | 105 °C 96.0 °C | - 221.0 °F 204.8 °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 0 °C | - 176.0 °F 32.0 °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 | 37 kV/mm | - | IEC 60243-1 |
| Permitividad relativa | 2.80 | - | IEC 60250 |
| Factor de disipación | 7.9E-3 | - | IEC 60250 |
| 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.