

Badalac® ABS 30

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

Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección de fácil flujo para productos de paredes delgadas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E189230-101464589	-	-
Características	Buena fluidez	-	-
Usos	Partes de pared delgada	-	-
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)	34.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Absorción de agua			ISO 62
	0.95 %	-	-
	0.24 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2300 MPa	333587.4 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	44.0 MPa	6381.67 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	2.4 %	-	ISO 527-2/50
Deformación nominal a la tracción en rotura	12 %	-	ISO 527-2/50
Esfuerzo a la flexión	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla			ISO 179/1eA
	7.0 kJ/m ²	3.33 ft·lb/in ²	-
	19 kJ/m ²	9.04 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla			ISO 179/1eU
	90 kJ/m ²	42.82 ft·lb/in ²	-
	130 kJ/m ²	61.85 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Izod con entalla			-
	7.0 kJ/m ²	3.33 ft·lb/in ²	ISO 180
	22 kJ/m ²	10.47 ft·lb/in ²	ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	99.0 °C 94.0 °C	- 210.2 °F 201.2 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	102 °C 95.0 °C	- 215.6 °F 203.0 °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	38 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.