EnCom F2 ABS 6030

Fabricante	EnCom, Inc.	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado de Moldeo FR ABS

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Retardante de llama	-	-
Usos	Equipos de Negocios Aplicaciones eléctricas/ electrónicas	- -	- -
Apariencia	Negro Colores Disponibles Color natural	- - -	- - -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección Extrusión de Perfil	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.22 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	6.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.40 to 0.80 %	-	ASTM D955

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2170 MPa	314732.46 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	36.5 MPa	5293.89 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2240 MPa	324885.12 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	64.1 MPa	9296.94 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	150 J/m	2.81 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	75.6 °C	168.08 °F	ASTM D648

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	76.7 to 87.8 °C	170.06 - 190.04 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	7.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.15 %	-	-
Temperatura trasera	149 to 182 °C	300.2 - 359.6 °F	-
Temperatura media	177 to 204 °C	350.6 - 399.2 °F	-
Temperatura frontal	191 to 232 °C	375.8 - 449.6 °F	-
Temperatura de boquilla	191 to 232 °C	375.8 - 449.6 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	191 to 232 °C	375.8 - 449.6 °F	-
Temperatura del molde	48.9 to 76.7 °C	120.02 - 170.06 °F	-
Contrapresión	0.172 to 0.689 MPa	24.95 - 99.93 psi	-
Velocidad del tornillo	25 to 75 rpm	-	-

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.