

ASTALAC™ ABS BSMG

Fabricante	Marplex Australia Pty. Ltd.	Categoría	ABS
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS BSMG es un grado de moldeo por inyección de ABS de flujo de fusión ultra alto que está diseñado para su uso en las aplicaciones más difíciles de electrochapado y pintura. ASTALAC™ BSMG ofrece un equilibrio óptimo de moldeabilidad, rigidez, resistencia al calor y tenacidad al impacto. Las aplicaciones automotrices típicas incluyen insignias electrochapadas y componentes exteriores pintados. Nota: Las letras "UV" o "W" indican estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS BSMGUV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Resistencia al Impacto	-	-
	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alto flujo	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Rigidez Media	-	-
	Pintable	-	-
	Platificable	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones automotrices Piezas exteriores automotrices	- -	- -
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.04 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	60 g/10 min 20 g/10 min	- -	ASTM D1238 - -
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.15 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	108	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	44.0 MPa	6381.67 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	30 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2350 MPa	340839.3 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	72.0 MPa	10442.74 psi	ASTM D790

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Izod con entalla	200 J/m	3.75 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	18.0 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	78.0 °C	172.4 °F	-
	83.0 °C	181.4 °F	-
	87.0 °C	188.6 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	103 °C	217.4 °F	ASTM D1525
CLTE	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94
Temperatura de ignición al alambre incandescente	550 °C	1022.0 °F	AS/NZS 60695

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	85.0 to 90.0 °C	185.0 - 194.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura trasera	200 to 220 °C	392.0 - 428.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura media	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
Temperatura frontal	220 to 240 °C	428.0 - 464.0 °F	-
Temperatura de boquilla	225 to 245 °C	437.0 - 473.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	225 to 245 °C	437.0 - 473.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 70.0 °C	104.0 - 158.0 °F	-
Presión de inyección	60.0 to 140 MPa	8702.28 - 20305.32 psi	-
Velocidad de inyección	Moderado	-	-
Contrapresión	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 60 rpm	-	-
Tonelaje de cierre	3.0 to 6.0 kN/cm ²	-	-

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.