

ASTALAC™ ABS M112

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M112 es un grado de ABS de ultra alta resistencia al calor y está diseñado para aplicaciones de moldeo por inyección que requieren un equilibrio de alta resistencia al calor, tenacidad al impacto, rigidez del producto y moldeabilidad. Las aplicaciones típicas en el área automotriz incluyen ventilaciones de aire interiores, molduras de consola, ensamblajes de rodeo T-Bar y manijas de puertas interiores de colores. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS M112UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia al impacto	-	-
	Rigidez Media	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Mangos	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.06 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	5.0 g/10 min	-	ASTM D1238
	2.0 g/10 min	-	-
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	108	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	50.0 MPa	7251.9 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	40 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2450 MPa	355343.1 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	75.0 MPa	10877.85 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		-	ASTM D648
	90.0 °C	194.0 °F	-
	96.0 °C	204.8 °F	-
	105 °C	221.0 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	118 °C	244.4 °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 60695.2.12

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	90.0 to 95.0 °C	194.0 - 203.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura trasera	215 to 235 °C	419.0 - 455.0 °F	-
Temperatura media	225 to 245 °C	437.0 - 473.0 °F	-
Temperatura frontal	235 to 255 °C	455.0 - 491.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.