

ASTALAC™ ABS M112P

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M112P es un grado de ABS de ultra alta resistencia al calor diseñado para mejorar la adhesión superficial de componentes interiores automotrices decorados. El grado presenta un equilibrio exacto de resistencia al calor, tenacidad al impacto, rigidez del producto y moldeabilidad con aplicaciones típicas en el área automotriz, incluyendo molduras de tapa de consola y fascias de panel de instrumentos. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS M112PUV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Resistencia al Impacto	-	-
	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Rigidez Media	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Tablero de instrumentos automotriz	-	-
	Piezas interiores automotrices	-	-

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 2.0 g/10 min	- - -	ASTM D1238 - -
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	52.0 MPa	7541.98 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	45 %	-	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	90.0 °C 96.0 °C 105 °C	- 194.0 °F 204.8 °F 221.0 °F	ASTM D648 - - -
Temperatura de reblandecimiento Vicat	118 °C	244.4 °F	ASTM D1525
			ASTM D696

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
CLTE	6.5E-5 cm/cm/ °C	-	

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	-
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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.