

ASTALAC™ ABS M140

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M140 es un grado de extrusión de perfil de alta resistencia al calor de ABS y está diseñado para aplicaciones de extrusión de perfil que requieren un equilibrio de alta resistencia al calor, alta tenacidad y resistencia al abuso, rigidez del producto y procesabilidad. Las aplicaciones típicas de extrusión de perfil incluyen soportes de estanterías de metal para baños de electrodeposición y revestimientos de marcos de ventanas domésticas/industriales. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS M140UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Procesabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Rigidez Media	-	-
	Tenacidad Ultra Alta	-	-
Usos	Perfiles	-	-
Método de procesamiento	Extrusión de Perfil	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.04 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	3.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	102	-	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	45 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2300 MPa	333587.4 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	76.0 MPa	11022.89 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	280 J/m	5.24 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	20.0 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	89.0 °C	192.2 °F	-
	95.0 °C	203.0 °F	-
	102 °C	215.6 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	116 °C	240.8 °F	ASTM D1525
			ASTM D696

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
CLTE	8.5E-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	85.0 to 90.0 °C	185.0 - 194.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	200 to 240 °C	392.0 - 464.0 °F	-
Contrapresión	10.0 to 25.0 MPa	1450.38 - 3625.95 psi	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	180 to 200 °C	356.0 - 392.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	185 to 210 °C	365.0 - 410.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	190 to 215 °C	374.0 - 419.0 °F	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	195 to 220 °C	383.0 - 428.0 °F	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	200 to 230 °C	392.0 - 446.0 °F	-
Temperatura del dado	200 to 230 °C	392.0 - 446.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Rodillo de toma	75.0 to 105 °C	167.0 - 221.0 °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.