

ASTALAC™ ABS M200

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M200 es un grado de ABS para moldeo por inyección de propósito general que ofrece un equilibrio óptimo de tenacidad al impacto, rigidez del producto, resistencia al calor y moldeabilidad. Las aplicaciones típicas incluyen carcasas de aspiradoras, ensamblajes de productos electrónicos de consumo, paneles frontales de electrodomésticos y mangos, herrajes y mangos de ataúdes, así como equipos de telecomunicaciones. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS M200UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Uso general	-	-
Usos	Uso general	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.05 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	19 g/10 min 5.0 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	41.0 MPa	5946.56 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	55 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2250 MPa	326335.5 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	71.0 MPa	10297.7 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	280 J/m	5.24 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	77.0 °C 83.0 °C 88.0 °C	- 170.6 °F 181.4 °F 190.4 °F	ASTM D648 - - -
Temperatura de reblandecimiento Vicat	102 °C	215.6 °F	ASTM D1525
			ASTM D696

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
CLTE	9.0E-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 trasera	205 to 225 °C	401.0 - 437.0 °F	-
Temperatura media	215 to 235 °C	419.0 - 455.0 °F	-
Temperatura frontal	225 to 245 °C	437.0 - 473.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 250 °C	428.0 - 482.0 °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	-

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.