ASTALAC™ ABS M35AS

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M35AS es un grado de ABS de moldeo por inyección de alto flujo, antiestático y de impacto medio que ofrece un excelente equilibrio entre resistencia al impacto, rigidez del producto, resistencia al calor y facilidad de moldeado. Las aplicaciones incluyen moldes de uso general, incluidas secciones de pared delgada y largos recorridos de flujo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Antiestático	-	-
Características	Antiestático Uso general Buena Moldeabilidad Buena Rigidez Alto flujo Resistencia al Calor Media Resistencia al Impacto Media	- - - - - - -	- - - - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Uso general Partes de pared delgada	- -	- -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.05 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	 34 g/10 min 10 g/10 min	- - -	ASTM D1238 - -
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	105	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	40.0 MPa	5801.52 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	30 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2150 MPa	311831.7 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	65.0 MPa	9427.47 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	220 J/m	4.12 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	76.0 °C 80.0 °C 88.0 °C	- 168.8 °F 176.0 °F 190.4 °F	ASTM D648 - - -
Temperatura de reblandecimiento Vicat	103 °C	217.4 °F	ASTM D1525
CLTE	9.0E-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	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	-

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/cm²	-	-

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.