

ASTALAC™ ABS M40

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

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS M40 es un grado de ABS de resistencia al impacto ultra alta y está diseñado para aplicaciones de moldeo por inyección que requieren la máxima tenacidad y resistencia a la fatiga por flexión, manteniendo al mismo tiempo un equilibrio entre rigidez del producto y moldeabilidad. Las aplicaciones típicas incluyen carcasas de bombas de filtración para piscinas y conexiones a presión. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS M40UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Resistente a la fatiga	-	-
	Buena Moldeabilidad	-	-
	Rigidez Media	-	-
	Resistencia Ultra Alta al Impacto	-	-
	Tenacidad Ultra Alta	-	-

Usos

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Accesorios	-	-
	Carcasas	-	-
	Partes de bomba	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.04 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	2.5 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	85	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	36.0 MPa	5221.37 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	60 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1950 MPa	282824.1 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	58.0 MPa	8412.2 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	400 J/m	7.49 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	30.0 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	74.0 °C	165.2 °F	-
	86.0 °C	186.8 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	100 °C	212.0 °F	ASTM D1525
CLTE	9.5E-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	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/ 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.