

ASTALAC™ ABS MDA80

Fabricante	Marplex Australia Pty. Ltd.	Categoría	ABS
Carga/Filler	7,0% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS MDA80 es un grado de moldeo por inyección de ABS retardante de llama, reforzado con 7% de fibra de vidrio, que cumple con el requisito de la prueba de inflamabilidad AS/NZS 60695.2.12 (IEC 60695-2-12) a 960 °C. ASTALAC™ ABS MDA80 proporciona un buen equilibrio de moldeabilidad, resistencia flexural superior y rigidez y resistencia al fuego. Nota: Las letras "UV" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALAC™ ABS MDA80UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 7.0% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Buena Moldeabilidad	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Buena Resistencia	-	
	Rigidez Media	-	
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.17 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	8.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.40 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	110	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	45.0 MPa	6526.71 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	4500 MPa	652671.0 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	80.0 MPa	11603.04 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	85 J/m	1.59 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D648

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	100 °C	212.0 °F	
Temperatura de reblandecimiento Vicat	115 °C	239.0 °F	ASTM D1525

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de ignición al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °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)	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °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		14.5 - 72.52 psi	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	0.100 to 0.500 MPa		
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.