

ASTALAC™ ABS MGF10E

Fabricante	Marplex Australia Pty. Ltd.	Categoría	ABS
Carga/Filler	10% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ASTALAC™ ABS MGF10E es un grado de ABS con 10% de fibra de vidrio de longitud corta, diseñado para extrusión o moldeo en secciones gruesas. Este grado presenta una rigidez y resistencia a la tracción mejoradas en comparación con los grados estándar de extrusión de ABS, junto con un coeficiente de expansión térmica reducido. Estas propiedades son solo preliminares, pendientes de ciclos completos de fabricación. Nota: Las letras "UV" indican que se ha añadido estabilización UV adicional [es decir: ASTALAC™ ABS MGF10EUV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 10% de relleno por peso	-	-
Usos	Partes de pared gruesa	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.11 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	6.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.30 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.10 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	104	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	61.0 MPa	8847.32 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	5.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3250 MPa	471373.5 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	88.0 MPa	12763.34 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	120 J/m	2.25 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	92.0 °C	197.6 °F	-
	97.0 °C	206.6 °F	-
	102 °C	215.6 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	106 °C	222.8 °F	ASTM D1525
CLTE	5.5E-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

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 Zona 1 del cilindro	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	175 to 200 °C	347.0 - 392.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	180 to 205 °C	356.0 - 401.0 °F	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	185 to 210 °C	365.0 - 410.0 °F	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	190 to 220 °C	374.0 - 428.0 °F	-
Temperatura de fusión	190 to 230 °C	374.0 - 446.0 °F	-
Temperatura del dado	180 to 220 °C	356.0 - 428.0 °F	-
Rodillo de toma	75.0 to 105 °C	167.0 - 221.0 °F	-
Contrapresión	10.0 to 25.0 MPa	1450.38 - 3625.95 psi	-

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.