

# ASTALOY™ PC/ABS EHA

|                     |                             |                  |                                |
|---------------------|-----------------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Marplex Australia Pty. Ltd. | <b>Categoría</b> | PC+ABS                         |
| <b>Carga/Filler</b> | -                           | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ASTALOY™ PC/ABS EHA es una aleación electroplateable de ABS y policarbonato y está diseñada para aplicaciones de moldeo por inyección que requieren un equilibrio de fácil electroplateabilidad, resistencia al impacto, rigidez del producto, resistencia al calor y moldeabilidad. Las aplicaciones típicas en el campo automotriz incluyen rejillas electrochapadas, adornos y manijas de puertas. Nota: Las letras "U" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [ es decir: ASTALOY™ PC/ABS EHAW ].

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico              | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|------------------------------|------------------|--------|
| <b>Características</b> | Buena Resistencia al Impacto | -                | -      |
|                        | Buena Moldeabilidad          | -                | -      |
|                        | Resistencia al Calor Media   | -                | -      |
|                        | Rigidez Media                | -                | -      |
|                        | Platificable                 | -                | -      |

### Usos

| <b>Información General</b>     |                           |                         |               |
|--------------------------------|---------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>               | <b>Sistema Métrico</b>    | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                | Aplicaciones automotrices | -                       | -             |
|                                | Mangos                    | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección      | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Gravedad específica</b>             | 1.09 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ASTM D792     |
| <b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b> | 7.0 g/10 min           | -                       | ASTM D1238    |
|  | 17 g/10 min            | -                       | -             |
| <b>Contracción de moldeo</b>           | 0.60 %                 | -                       | ASTM D955     |
| <b>Absorción de agua</b>               | 0.15 %                 | -                       | ASTM D570     |
| <b>Dureza Rockwell</b>                 | 113                    | -                       | ASTM D785     |

| <b>Mecánico</b>                  |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistencia a la tracción</b> | 51.0 MPa               | 7396.94 psi             | ASTM D638     |
| <b>Elongación a la tracción</b>  | 100 %                  | -                       | ASTM D638     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 2450 MPa               | 355343.1 psi            | ASTM D790     |
| <b>Resistencia a la flexión</b>  | 88.0 MPa               | 12763.34 psi            | ASTM D790     |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>  | 500 J/m                | 9.37 ft·lb/in           | ASTM D256     |
| <b>Impacto Gardner</b>           | 45.0 J                 | -                       | ASTM D3029    |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>   |                        | -                       | ASTM D648     |
|  | 96.0 °C                | 204.8 °F                | -             |
|  | 101 °C                 | 213.8 °F                | -             |
|  | 106 °C                 | 222.8 °F                | -             |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 125 °C                 | 257.0 °F                | ASTM D1525    |
| <b>CLTE</b>                                  | 7.0E-5 cm/cm/°C        | -                       | ASTM D696     |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>                       |                        |                         |                   |
|---|------------------------|-------------------------|-------------------|
| <b>Propiedad</b>  | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>     |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b>                  | HB                     | -                       | UL 94             |
| <b>Temperatura de ignición al alambre incandescente</b> | 550 °C                 | 1022.0 °F               | AS/NZS 60695.2.12 |

| <b>Información de Procesamiento</b> |                        |                         |               |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                    | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>        | 95.0 to 100 °C         | 203.0 - 212.0 °F        | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>             | 3.0 to 6.0 hr          | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>          | 225 to 265 °C          | 437.0 - 509.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura media</b>            | 235 to 275 °C          | 455.0 - 527.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>          | 245 to 285 °C          | 473.0 - 545.0 °F        | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                               |                         |               |
|--|-------------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>        | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 240 to 290 °C                 | 464.0 - 554.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 60.0 to 100 °C                | 140.0 - 212.0 °F        | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                | Lento                         | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | 0.100 to 0.500 MPa            | 14.5 - 72.52 psi        | -             |
| <b>Velocidad del tornillo</b>                | 40 to 60 rpm                  | -                       | -             |
| <b>Tonelaje de cierre</b>                    | 4.0 to 8.0 kN/cm <sup>2</sup> | -                       | -             |

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.