

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10

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

Descripción del Producto

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10 es una aleación de ABS y policarbonato con un alto flujo de fusión y un 10% de vidrio. Está diseñada para aplicaciones de moldeo por inyección con largos caminos de flujo que requieren un equilibrio entre rigidez del producto, resistencia del producto, alta resistencia al calor y al fluencia, con una expansión mínima del producto moldeado bajo calentamiento. Las aplicaciones típicas incluyen ensamblajes de retención de paneles de instrumentos automotrices y paneles exteriores pintados.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 10% de relleno por peso	-	-
Características	Buena resistencia al fluencia	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Alto flujo	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Rigidez Media	-	
	Pintable	-	
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Piezas exteriores automotrices	-	-
		-	-
	Tablero de instrumentos automotriz		
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.18 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	0.20 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	110	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	56.0 MPa	8122.13 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	8.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3300 MPa	478625.4 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	90.0 MPa	13053.42 psi	ASTM D790

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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
	103 °C	217.4 °F	-
	107 °C	224.6 °F	-
	112 °C	233.6 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	132 °C	269.6 °F	ASTM D1525
CLTE	3.9E-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	95.0 to 100 °C	203.0 - 212.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura trasera	235 to 255 °C	455.0 - 491.0 °F	-
Temperatura media	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura frontal	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 90.0 °C	122.0 - 194.0 °F	-
Presión de inyección	60.0 to 140 MPa	8702.28 - 20305.32 psi	-
Velocidad de inyección	Lento-Moderado	-	-
Contrapresión	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 60 rpm	-	-
Tonelaje de cierre	4.0 to 8.0 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.