

ASTALOY™ PC/ABS M150-G

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

Descripción del Producto

ASTALOY™ PC/ABS M150G es una aleación de ABS y policarbonato con ultra alta resistencia al calor y alta resistencia al impacto, diseñada para aplicaciones de moldeo que requieren excelente tenacidad al impacto, rigidez del producto y ultra alta resistencia al calor, manteniendo la moldabilidad. Aplicaciones típicas incluyen equipos eléctricos/industriales. Nota: Las letras "U" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALOY™ PC/ABS M150GU].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Rigidez Media	-	-
	Resistencia Ultra Alta al Impacto	-	-
Usos	Aplicaciones industriales	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.15 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	11 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.50 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	119	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	58.0 MPa	8412.2 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	130 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2450 MPa	355343.1 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	90.0 MPa	13053.42 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	600 J/m	11.24 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	70.0 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	112 °C	233.6 °F	-
	117 °C	242.6 °F	-
	125 °C	257.0 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	142 °C	287.6 °F	ASTM D1525
			ASTM D696

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
CLTE	6.9E-5 cm/cm/ °C	-	

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94
Temperatura de ignición al alambre incandescente	750 °C	1382.0 °F	AS/NZS 60695.2.12

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	3.0 to 5.0 hr	-	-
Temperatura trasera	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-
Temperatura media	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
Temperatura frontal	265 to 285 °C	509.0 - 545.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	260 to 290 °C	500.0 - 554.0 °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	Moderado	-	-
Contrapresión	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.