

ASTALOY™ PC/ABS TWG

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

Descripción del Producto

ASTALOY™ PC/ABS TWG es una aleación de ABS y policarbonato con alta resistencia al impacto en la línea de soldadura y está diseñada para aplicaciones de moldeo por inyección con múltiples líneas de soldadura y que requieren un equilibrio de resistencia al impacto, resistencia al calor, rigidez del producto, moldeabilidad y fácil pintado. Las aplicaciones típicas en el área automotriz son paneles de fascia del panel de instrumentos interiores, molduras de cubierta de consola y ensamblajes de guanteras, junto con componentes pintados exteriores como embellecedores de ruedas, rejillas frontales, apliques traseros y otros paneles de acabado. Nota: Las letras "U" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTALOY™ PC/ABS TWGU].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia al impacto	-	-
	Rigidez Media	-	-
	Pintable	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones automotrices Piezas exteriores automotrices Piezas interiores automotrices	- - -	- - -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.12 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	8.0 g/10 min 20 g/10 min	- - -	ASTM D1238 - -
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.25 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	112	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	54.0 MPa	7832.05 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	100 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2450 MPa	355343.1 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	86.0 MPa	12473.27 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	600 J/m	11.24 ft·lb/in	ASTM D256

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Gardner	60.0 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	102 °C	215.6 °F	-
	107 °C	224.6 °F	-
	112 °C	233.6 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	135 °C	275.0 °F	ASTM D1525
CLTE	7.2E-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	3.0 to 5.0 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	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.