# NEXUS ABS ABS3545

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | Nexus Resin Group, LLC. | **Categoría** | ABS |
| **Carga/Filler** | - | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ABS de grado para moldeo

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Número de archivo UL** | E205256 | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

### Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Gravedad específica** | 1.05 g/cm³ | - | ASTM D792 |
| **Índice de fluidez de masa (MFR)** | 3.5 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| **Contracción de moldeo** | 0.40 to 0.80 % | - | ASTM D955 |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Módulo a la tracción** | 2280 MPa | 330686.64 psi | ASTM D638 |
| **Resistencia a la tracción** | 43.4 MPa | 6294.65 psi | ASTM D638 |
| **Módulo de flexión** | 2410 MPa | 349541.58 psi | ASTM D790 |
| **Resistencia a la flexión** | 68.9 MPa | 9993.12 psi | ASTM D790 |
| **Impacto Izod con entalla** | 240 J/m | 4.5 ft·lb/in | ASTM D256 |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión bajo carga** | 82.2 °C | 179.96 °F | ASTM D648 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Clasificación de inflamabilidad** | HB | - | UL 94 |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de secado** | 82.2 to 93.3 °C | 179.96 - 199.94 °F | - |
| **Tiempo de secado** | 2.0 to 4.0 hr | - | - |
| **Humedad máxima sugerida** | 0.15 % | - | - |
| **Temperatura trasera** | 188 to 218 °C | 370.4 - 424.4 °F | - |
| **Temperatura media** | 204 to 232 °C | 399.2 - 449.6 °F | - |
| | | 424.4 - 474.8 °F | |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura frontal** | 218 to 246 °C | | - |
| **Temperatura de boquilla** | 218 to 274 °C | 424.4 - 525.2 °F | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 218 to 274 °C | 424.4 - 525.2 °F | - |
| **Temperatura del molde** | 37.8 to 48.9 °C | 100.04 - 120.02 °F | - |
| **Contrapresión** | 0.172 to 0.689 MPa | 24.95 - 99.93 psi | - |
| **Velocidad del tornillo** | 25 to 75 rpm | - | - |


## 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.