ABSCOM® F335

Fabricante	Polymer Compounders Limited	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ABSCOM F335 es un grado de ABS moldeable por inyección de flujo fácil con un rendimiento excepcional. Las aplicaciones típicas incluyen cubiertas de ducha y cubiertas de electrodomésticos.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena fluidez Platificable	- -	- -
Usos	Componentes de Electrodomésticos Accesorios de baño	- -	- -
Certificaciones de organismos	Clasificación no especificada de la FDA	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.05 g/cm³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	26 g/10 min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.40 to 0.70 %	-	ISO 294-4
Absorción de agua		-	ISO 62
	1.0 %	-	-
	0.22 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2300 MPa	333587.4 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción		-	-
	45.0 MPa	6526.71 psi	ISO 527-2/50
	63.0 MPa	9137.39 psi	ISO 527-2
	19.0 MPa	2755.72 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción		-	-
	2.6 %	-	ISO 527-2/50
	3.6 %	-	ISO 527-2
	2.4 %	-	ISO 527-2
	10 %	-	ISO 527-2
Esfuerzo a la flexión	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	22 kJ/m²	10.47 ft·lb/in²	ISO 179/1eA

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU
Resistencia al impacto Izod con entalla	16 kJ/m²	7.61 ft·lb/in²	ISO 180/1A

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	103 °C 99.0 °C	- 217.4 °F 210.2 °F	- ISO 75-2/Be ISO 75-2/Ae
Temperatura de reblandecimiento Vicat	96.0 °C	204.8 °F	ISO 306/B50
CLTE	9.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad

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

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 °C	482.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 °C	140.0 °F	-
Velocidad de inyección	60 mm/sec	-	-

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.