ABSCOM® S160

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

Descripción del Producto

ABSCOM S160 es un grado de ABS de alto impacto utilizado para moldeo por inyección. Probado según las especificaciones de cascos de seguridad EN397.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta resistencia al impacto	-	-
Certificaciones de organismos	Clasificación no especificada de la FDA	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.06 g/cm³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	5.0 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	2200 MPa	319083.6 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción		-	-
	43.0 MPa	6236.63 psi	ISO 527-2/50
	63.0 MPa	9137.39 psi	ISO 527-2
	18.0 MPa	2610.68 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción		-	-
	2.6 %	-	ISO 527-2/50
	3.6 %	-	ISO 527-2
	2.4 %	-	ISO 527-2
	18 %	-	ISO 527-2
Esfuerzo a la flexión	68.0 MPa	9862.58 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	31 kJ/m²	14.75 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU
Resistencia al impacto Izod con entalla	32 kJ/m²	15.23 ft·lb/in²	ISO 180/1A

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	89.0 °C 85.0 °C	- 192.2 °F 185.0 °F	- ISO 75-2/Be ISO 75-2/Ae
Temperatura de reblandecimiento Vicat	94.0 °C	201.2 °F	ISO 306/B50
CLTE	9.5E-4 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	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 °C	464.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 °C	140.0 °F	-
Velocidad de inyección	65 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.