Electrafil® ABS 03009

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	Carga	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Electrafil® ABS 03009 es un producto de acrilonitrilo butadieno estireno (ABS) cargado con relleno. Puede procesarse por moldeo por inyección y está disponible en Norteamérica. Las características incluyen: clasificación ignífuga Blindaje conductivo electromagnético (EMI) Blindaje de radiofrecuencia (RFI)

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Relleno	-	-
Características	Conductivo Blindaje electromagnético (EMI) Blindaje de radiofrecuencia (RFI)	- - -	- - -
Apariencia	Colores Disponibles	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.14 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.50 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.28 %	-	ASTM D570

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	50.3 MPa	7295.41 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	4.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3310 MPa	480075.78 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	89.6 MPa	12995.4 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	240 J/m	4.5 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	102 °C 96.1 °C	- 215.6 °F 204.98 °F	ASTM D648 - -
CLTE		-	

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	8.5E-5 cm/cm/°C		ASTM D696

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0 a 1.0E+2 ohms	-	ASTM D257
Resistividad volumétrica	1.0 a 1.0E+2 ohms·cm	-	ASTM D257
Eficacia de blindaje	49 dB	-	ASTM D149
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	76.7 to 87.8 °C	170.06 - 190.04 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 16 hr	-	-
Temperatura trasera	216 to 232 °C	420.8 - 449.6 °F	-
Temperatura media	221 to 238 °C	429.8 - 460.4 °F	-
Temperatura frontal	210 to 221 °C	410.0 - 429.8 °F	-
Temperatura de boquilla	199 to 221 °C	390.2 - 429.8 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	232 to 260 °C	449.6 - 500.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura del molde	71.1 to 87.8 °C	159.98 - 190.04 °F	-

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.