Electrafil® ABS 04002 BK

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	16% Fibra de acero inoxidable	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Electrafil® ABS 04002 BK es un producto de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS) relleno con un 16% de fibra de acero inoxidable. Se puede procesar por moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las características incluyen: Protección Electromagnética (EMI) Clasificación de Llama Retardante de Llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de acero inoxidable, 16% relleno por peso	-	-
Características	Blindaje electromagnético (EMI) Retardante de llama	- -	- -
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento			

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.33 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.30 %	-	ASTM D570

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	47.6 MPa	6903.81 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	2.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	6210 MPa	900685.98 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	81.4 MPa	11806.09 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	37 J/m	0.693 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	160 J/m	3.0 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	141 °C	285.8 °F	ASTM D648

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0 a 1.0E+3 ohms	-	ASTM D257
Resistividad volumétrica	1.0 a 1.0E+3 ohms·cm	-	ASTM D257
Atenuación EMI	55 dB	-	ASTM D4935
Decaimiento estático	sec	-	FTMS 101B
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
TPCI #	7965121	-	-

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.