Electrafil® ABS CF15 BK

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	15% Fibra de carbono	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Electrafil® ABS CF15 BK es un producto de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS) relleno con un 15% de fibra de carbono. Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Característica principal: clasificado como ignífugo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de Carbono, 15% Relleno por Peso	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.11 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.15 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.14 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	108	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	103 MPa	14938.91 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	2.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	10500 MPa	1522899.0 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	145 MPa	21030.51 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	270 J/m	5.06 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	113 °C 104 °C	- 235.4 °F 219.2 °F	ASTM D648 - -
CLTE	3.1E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+2 a 1.0E+5 ohms	-	ASTM D257
Resistividad volumétrica	1.0E+2 a 1.0E+5 ohms·cm	-	ASTM D257
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	-
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.