Electrafil® ABS SS7 MB

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	7,5% Fibra de acero inoxidable	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Electrafil® ABS SS7 MB es un producto de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS) relleno con 7.0% de fibra de acero inoxidable. Puede ser procesado por moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las características incluyen: Calificado como retardante de llama, Conductivo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de acero inoxidable, 7.0% relleno por peso	-	-
Características	Conductivo estáticamente	-	-
Apariencia	Colores Disponibles	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.10 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	3100 MPa	449617.8 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	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+4 a 1.0E+6 ohms	-	

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D257
Resistividad volumétrica	1.0E+4 a 1.0E+6 ohms·cm	-	ASTM D257
Eficacia de blindaje	40 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	-
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.