TES J-1200/20/VO/Natl

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

TES J-1200/20/VO/Natl es un producto de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS) reforzado con 20% de fibra de vidrio. Puede procesarse por moldeo por inyección y está disponible en África y Oriente Medio, Asia Pacífico, Europa, América Latina o América del Norte. Características incluyen: retardante de llama con clasificación de inflamabilidad conforme con RoHS buena estabilidad dimensional resistente al calor

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
Características	Retardante de llama Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia al Impacto Alta resistencia al calor	- - - -	- - - -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.37 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.080 to 0.18 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.22 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	59	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	5170 MPa	749846.46 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	83.4 MPa	12096.17 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	2.7 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	6480 MPa	939846.24 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	112 MPa	16244.26 psi	ASTM D790

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	101 °C 100 °C	- 213.8 °F 212.0 °F	ASTM D648 - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	71.1 to 82.2 °C	159.98 - 179.96 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 16 hr	-	-
Temperatura trasera	210 to 227 °C	410.0 - 440.6 °F	-
Temperatura media	216 to 232 °C	420.8 - 449.6 °F	-
Temperatura frontal	204 to 216 °C	399.2 - 420.8 °F	-
Temperatura de boquilla	193 to 216 °C	379.4 - 420.8 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	227 to 254 °C	440.6 - 489.2 °F	-
Temperatura del molde	65.6 to 82.2 °C	150.08 - 179.96 °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.