

# BULKSAM® NTV35

<b>Fabricante</b>	UMG ABS, Ltd.	<b>Categoría</b>	ABS
<b>Carga/Filler</b>	-	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

BULKSAM® NTV35 es un material de Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS). Está disponible en Asia-Pacífico o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de BULKSAM® NTV35 son: Clasificación de llama Cumple con RoHS

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Cumplimiento RoHS	-	-
<b>Número de archivo UL</b>	E47016	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.21 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	2.00 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	0.60 to 0.80 %	-	ISO 294-4
<b>Dureza Rockwell</b>	100	-	ISO 2039-2

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2150 MPa	311831.7 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	40.0 MPa	5801.52 psi	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	2230 MPa	323434.74 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	3.0 kJ/m <sup>2</sup> 6.0 kJ/m <sup>2</sup>	- 1.43 ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179 - -

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	105 °C	221.0 °F	ISO 75-2/Af
<b>CLTE</b>	8.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

## Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	V-0	-	UL 94

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Temperatura de secado</b>	105 to 110 °C	221.0 - 230.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	3.0 to 4.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	190 to 210 °C	374.0 - 410.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	220 to 250 °C	428.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	220 to 230 °C	428.0 - 446.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	220 to 250 °C	428.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	50.0 to 60.0 °C	122.0 - 140.0 °F	-
<b>Presión de inyección</b>	70.0 to 140 MPa	10152.66 - 20305.32 psi	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Lento- Moderado	-	-
<b>Contrapresión</b>	5.00 to 10.0 MPa	725.19 - 1450.38 psi	-
<b>Velocidad del tornillo</b>	30 to 70 rpm	-	-

## 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.