

# BULKSAM® UT30B

<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® UT30B es un material de Estireno Acrilonitrilo Butadieno (ABS). Está disponible en Asia-Pacífico o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de BULKSAM® UT30B son: Clasificado para Llama, Cumple con RoHS.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E47016-237493	-	-
	E47016-237498	-	-
<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>	1.06 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	6.00 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	0.60 to 0.80 %	-	ISO 294-4
<b>Dureza Rockwell</b>	112	-	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>	2700 MPa	391602.6 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	52.0 MPa	7541.98 psi	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	2850 MPa	413358.3 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	88.0 MPa	12763.34 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	5.0 kJ/m <sup>2</sup> 9.0 kJ/m <sup>2</sup>	- 2.38 ft·lb/in <sup>2</sup> 4.28 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>	96.0 °C	204.8 °F	ISO 75-2/ Af
<b>CLTE</b>	7.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

## Eléctrico e Inflamabilidad

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

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Temperatura de secado</b>	105 °C	221.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	3.0 to 4.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	210 to 240 °C	410.0 - 464.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	240 to 270 °C	464.0 - 518.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
<b>Presión de inyección</b>	70.0 to 140 MPa	10152.66 - 20305.32 psi	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado	-	-
<b>Contrapresión</b>	5.00 to 15.0 MPa	725.19 - 2175.57 psi	-
<b>Velocidad del tornillo</b>	50 to 100 rpm	-	-

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.