# Ghaed ABS/PC GAC 265

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | Ghaed Basir Petrochemicals Co. | **دسته بندی** | PC+ABS |
| **فیلر** | - | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

آلیاژ PC/ABS: درجه غیر تقویت شده طبقه بندی: درجه عمومی > درجه تزریق ویژگی: درجه تزریق، مقاومت فوق العاده بالا در برابر ضربه کاربرد: رزین GAC 265 استحکام ضربه استثنایی حتی در دماهای پایین را ارائه می‌دهد و دارای مقاومت حرارتی بالا است. کاربردهای معمول شامل پنل ابزار خودرو، تریم داخلی و خارجی خودرو است. این رزین به ویژه برای قالب‌گیری دیواره‌های نازک مناسب است.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **ویژگی‌ها** | عمومی (هدف) | - | - |
| | مقاومت حرارتی بالا | - | - |
| | مقاومت در برابر ضربه دما پایین | - | - |
| | مقاومت فوق‌العاده بالا در برابر ضربه | - | - |
| **کاربردها** | قطعات خارجی خودرو | - | - |
| | پنل ابزار خودرو | - | - |
| | قطعات داخلی خودرو | - | - |
| | قطعات دیواره نازک | - | - |
| **روش فرآیند** | قالب‌گیری تزریقی | - | - |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **وزن مخصوص** | 1.09 g/cm³ | - | ASTM D792 |
| **نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)** | 30 to 40 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 0.50 to 0.70 % | - | ASTM D955 |
| **سختی Rockwell** | 105 to 125 | - | ASTM D785 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **استحکام کششی** | MPa | - | ASTM D638 |
| **ازدیاد طول کششی** | % | - | ASTM D638 |
| **مدول خمشی** | MPa | - | ASTM D790 |
| **استحکام خمشی** | MPa | - | ASTM D790 |
| **استحکام ضربه Izod شکاف‌دار** | kJ/m² | - | ASTM D256 |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل تحت بار** | C° | - | ASTM D648 |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | HB | - | UL 94 |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای خشک کردن** | 80.0 to 95.0 °C | 176.0 - 203.0 F° | - |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|---|---|---|---|
| **ویژگی** | **سیستم متریک** | **سیستم ایمپریال** | **روش تست** |
| **زمان خشک کردن** | 3.0 hr | - | - |
| **حداکثر رطوبت پیشنهادی** | % | - | - |
| **دمای بخش عقب سیلندر** | 230 °C to 240 | 446.0 - 464.0 °F | - |
| **دمای بخش میانی سیلندر** | 230 °C to 260 | 446.0 - 500.0 °F | - |
| **دمای بخش جلوی سیلندر** | 250 °C to 270 | 482.0 - 518.0 °F | - |
| **دمای نازل** | 260 °C to 270 | 500.0 - 518.0 °F | - |
| **دمای فرآیند (ذوب)** | 270 °C | 518.0 °F | - |
| **دمای قالب** | 70.0 °C to 80.0 | 158.0 - 176.0 °F | - |
| **نرخ تزریق** | متوسط-کند | - | - |


**شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای**

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

**آدرس:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**مسئول تماس:** آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

**ایمیل:** sales@su-jiao.com

**وب‌سایت:** www.polymersdata.com

**همراه:** +86-134-2475-5533



این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.