

ASTALAC™ ABS ARF

ABS	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS ARF یک گرید ABS با مقاومت حرارتی متوسط/بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادل مقاومت در برابر حرارت، چقرمگی ضربه ای، استحکام محصول و قابلیت قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی خودرو شامل محفظه های ستون فرمان، درب ها و قسمت های داخلی جعبه داشبورد، محفظه های چراغ عقب، دکمه های قفل درب و مجموعه های زیرلایه درب کنسول است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است. [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS ARFW]. حروف "L" یا "T" نشان دهنده افزایش روان کننده یا تفلون است. [به عنوان مثال: ASTALAC™ ARFL]

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب گیری خوب مقاومت حرارتی متوسط سختی متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.05	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 15	-	ASTM D1238
	g/10 min 4.0	-	-
		-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	104	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 43.0	psi 6236.63	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 40	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2300	psi 333587.4	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 72.0	psi 10442.74	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 200	ft·lb/in 3.75	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 82.0	F° 179.6	ASTM D648
	C° 88.0	F° 190.4	-
	C° 97.0	F° 206.6	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 108	F° 226.4	ASTM D1525
CLTE	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	C° 550	F° 1022.0	AS/NZS 60695

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	to 95.0 °C 90.0	F° 203.0 - 194.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 225 °C 205	F° 437.0 - 401.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 250 °C 220	F° 482.0 - 428.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 40.0	F° 176.0 - 104.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.500 0.100 MPa	psi 72.52 - 14.5	-
سرعت مارپیچ	to 60 rpm 40	-	-
تناز گیره	to 6.0 kN/cm ² 3.0	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

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

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.