

ASTALAC™ ABS BSMG

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS BSMG یک گرید قالب گیری تزریقی ABS با جریان مذاب فوق العاده بالا است که برای استفاده در سخت ترین مسیر جریان آبکاری و کاربردهای رنگ آمیزی طراحی شده است. ASTALAC™ BSMG تعادل مطلوبی از قابلیت قالب گیری، استحکام، مقاومت در برابر حرارت و چقرمگی ضربه ای را ارائه می دهد. کاربردهای معمولی خودرو شامل نشان های آبکاری شده و قطعات بیرونی رنگ شده است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان دهنده تثبیت UV است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS BSMGUV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت قالب گیری خوب	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت حرارتی بالا	-	-
	سختی متوسط	-	-
	قابل رنگ آمیزی	-	-
	قابل پوشش	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.04	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 60	-	ASTM D1238
	g/10 min 20	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.15	-	ASTM D570
سختی Rockwell	108	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
استحکام کششی	MPa 44.0	psi 6381.67	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 30	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2350	psi 340839.3	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
ضربه Gardner	J 18.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	-	-	ASTM D648
	C° 78.0	F° 172.4	-
	C° 83.0	F° 181.4	-
	C° 87.0	F° 188.6	-
دمای نرم شوندهگی Vicat	C° 103	F° 217.4	ASTM D1525
CLTE	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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 ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 90.0 °C 85.0	F° 194.0 - 185.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 220 °C 200	F° 428.0 - 392.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 230 °C 210	F° 446.0 - 410.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 240 °C 220	F° 464.0 - 428.0	-
دمای نازل	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای قالب	to 70.0 °C 40.0	F° 158.0 - 104.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.500 0.100 MPa	psi 72.52 - 14.5	-
سرعت ماریج	to 60 rpm 40	-	-
تناژ گیره	to 6.0 kN/cm ² 3.0	-	-

**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 (زائو 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.