

ASTALAC™ ABS DM

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS DM یک گرید عمومی و چندمنظوره ABS برای قالب‌گیری تزریقی است که تعادل بهینه‌ای از استحکام ضربه، سختی محصول، مقاومت در برابر حرارت و قابلیت قالب‌گیری را ارائه می‌دهد. کاربردهای معمول شامل پوشش‌های لوازم الکترونیکی و مجموعه‌ها، پنل‌های نمای سفید یخچال، سیستم‌های قفسه داخلی، مشبک‌های خنک‌کننده پایین و دستگیره‌های در رنگی خارجی است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ABS DMUV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	عمومی (هدف) مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب‌گیری خوب مقاومت حرارتی متوسط سختی متوسط	-	-
کاربردها	عمومی (هدف) دستگیره‌ها کالا‌های سفید و لوازم کوچک	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm ³ 1.05	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 9.0	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.25	جذب آب
ASTM D785	-	103	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 5801.52	MPa 40.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 50	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 326335.5	MPa 2250	مدول خمشی
ASTM D790	psi 10152.66	MPa 70.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 4.68	J/m 250	مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 170.6	C° 77.0	
-	F° 181.4	C° 83.0	
-	F° 188.6	C° 87.0	
ASTM D1525	F° 215.6	C° 102	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	9.0E-5 cm/cm/°C	CLTE

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 60695.2.12

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	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 215 °C 195	F° 419.0 - 383.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 225 °C 205	F° 437.0 - 401.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 240 °C 210	F° 464.0 - 410.0	-
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	-
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.