

ASTALAC™ ABS DMT

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS DMT یک گرید قالب‌گیری تزریقی ABS با جریان ذوب بالا و مقاوم در برابر ضربه است که برای استفاده در کاربردهای دیواره نازک طراحی شده است. ASTALAC™ DMT تعادل بهینه‌ای از استحکام ضربه، سختی، مقاومت در برابر حرارت و قابلیت قالب‌گیری را ارائه می‌دهد. کاربردهای معمول شامل تجهیزات مخابراتی مانند پوشش‌های تلفن، گوشی‌های تلفن و همچنین گیره‌ها و اتصالات کابل تلفن است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ DMTUV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
UL Yellow Card	E183535-226902	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	جریان بالا	-	-
	تغییر یافته ضربه‌ای	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
	سختی متوسط	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	مخابرات قطعات دیواره نازک	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.03	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 8.0	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	100	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 42.0	psi 6091.6	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 30	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2350	psi 340839.3	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 70.0	psi 10152.66	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 250	ft·lb/in 4.68	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 76.0	F° 168.8	ASTM D648
	C° 86.0	F° 186.8	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 103	F° 217.4	ASTM D1525
CLTE	8.8E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (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 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 فرآیند (دوب)	to 245 °C 215	F° 473.0 - 419.0	-
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 ماریچ	to 60 rpm 40	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
تناژ گیره	3.0 to 6.0 kN/cm ²	-	-

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.