

ASTALAC™ ABS GF20

ABS	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS GF20 یک ABS عمومی پر شده با 20% شیشه است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به استحکام بالای محصول، مقاومت در برابر حرارت بالا و مقاومت در برابر خزش بالا دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی شامل سوئیچ ها و کنترلرهای الکتریکی صنعتی، براکت های نصب میلمان، محفظه های پمپ الکتریکی و شیرهای کنترل جهت هوا گرمکن خودرو است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان دهنده تثبیت UV است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABSGF20-UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، 20% پرکننده بر اساس وزن	-
ویژگی ها	عمومی (هدف) مقاومت خوب در برابر خزش مقاومت حرارتی بالا سختی بالا	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی عمومی (هدف) کاربردهای صنعتی	- - - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	قطعات پمپ کلیدها شیرها/قطعات شیر	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.19	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 3.0	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.30	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	110	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 85.0	psi 12328.23	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 5.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 5500	psi 797709.0	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 115	psi 16679.37	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 65	ft·lb/in 1.22	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 102	F° 215.6	ASTM D648
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 114	F° 237.2	ASTM D1525

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D696	-	5.0E-5 cm/cm/°C	CLTE

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

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 194.0 - 185.0	to 90.0 °C 85.0	دمای خشک کردن
-	-	to 6.0 hr 3.0	زمان خشک کردن
-	F° 437.0 - 401.0	to 225 °C 205	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 455.0 - 419.0	to 235 °C 215	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 473.0 - 437.0	to 245 °C 225	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 482.0 - 428.0	to 250 °C 220	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 158.0 - 104.0	to 70.0 °C 40.0	دمای قالب
-	20305.32 - 8702.28 psi	to 140 MPa 60.0	فشار تزریق
-	-	متوسط	نرخ تزریق
-	psi 72.52 - 14.5	to 0.500 0.100 MPa	فشار پشت (Back Pressure)
-	-	to 60 rpm 40	سرعت ماریج
-	-	to 6.0 kN/cm² 3.0	تناژ گیره

**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.