

# ASTALAC™ ABS KJV

|                         |           |                                |            |
|-------------------------|-----------|--------------------------------|------------|
| ABS                     | دسته بندی | .Marplex Australia Pty<br>.Ltd | تولیدکننده |
| موجود - آماده<br>صادرات | وضعیت     | -                              | فیلر       |

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS KJV یک ABS مقاوم در برابر شعله است که برای مطابقت با تست اشتعال پذیری UL94 V-0 آزمایشگاه های بیمه گران طراحی شده است و تعادل مطلوبی از مقاومت در برابر شعله، چقرمگی ضربه، استحکام محصول و قابلیت قالب گیری ارائه می دهد. کاربردهای معمولی شامل پانل های جلویی ماشین ظرفشویی، مجموعه های کلید برق و سایر اجزای پوشش الکتریکی خانگی/صنعتی است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS KJVUV].

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی    | سیستم متریک  | سیستم ایمپریال   | روش تست          |
|----------|--|------------------|------------------|
| افزودنی  | ماده مقاوم در برابر شعله   | -                | -                |
| ویژگی ها | ماده مقاوم در برابر شعله<br>مقاومت خوب در برابر ضربه<br>قابلیت قالب گیری خوب<br>سختی متوسط | -<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>- |
| کاربردها | کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی<br>کاربردهای صنعتی<br>کالاهای سفید و لوازم کوچک              | -<br>-<br>-      | -<br>-<br>-      |

| فیزیکی                    |                        |                |            |
|---------------------------|------------------------|----------------|------------|
| ویژگی                     | سیستم متریک            | سیستم ایمبریال | روش تست    |
| وزن مخصوص                 | g/cm <sup>3</sup> 1.16 | -              | ASTM D792  |
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | g/10 min 7.5           | -              | ASTM D1238 |
| جمع‌شدگی قالب (Shrinkage) | % 0.60                 | -              | ASTM D955  |
| جذب آب                    | % 0.25                 | -              | ASTM D570  |
| سختی Rockwell             | 97                     | -              | ASTM D785  |

| مکانیکی                      |             |                |            |
|------------------------------|-------------|----------------|------------|
| ویژگی                        | سیستم متریک | سیستم ایمبریال | روش تست    |
| استحکام کششی                 | MPa 38.0    | psi 5511.44    | ASTM D638  |
| ازدیاد طول کششی              | % 30        | -              | ASTM D638  |
| مدول خمشی                    | MPa 2150    | psi 311831.7   | ASTM D790  |
| استحکام خمشی                 | MPa 60.0    | psi 8702.28    | ASTM D790  |
| مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار | J/m 240     | ft·lb/in 4.5   | ASTM D256  |
| ضربه Gardner                 | J 18.0      | -              | ASTM D3029 |

| حرارتی                 |                 |                |            |
|------------------------|-----------------|----------------|------------|
| ویژگی                  | سیستم متریک     | سیستم ایمبریال | روش تست    |
| دمای تغییر شکل تحت بار | C° 76.0         | F° 168.8       | -          |
|                        | C° 79.0         | F° 174.2       | -          |
|                        | C° 85.0         | F° 185.0       | -          |
|                        | C° 100          | F° 212.0       | ASTM D1525 |
| CLTE                   | 9.0E-5 cm/cm/°C | -              | ASTM D696  |

## الکتریکی و اشتعال پذیری

| ویژگی                              | سیستم متریک | سیستم ایمریال | روش تست           |
|------------------------------------|-------------|---------------|-------------------|
| درجه اشتعال پذیری (Flame) (Rating) | V-0         | -             | UL 94             |
| دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)         | C° 960      | F° 1760.0     | AS/NZS 60695.2.12 |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی                      | سیستم متریک                   | سیستم ایمریال          | روش تست |
|----------------------------|-------------------------------|------------------------|---------|
| دمای خشک کردن              | to 90.0 °C 85.0               | F° 194.0 - 185.0       | -       |
| زمان خشک کردن              | to 5.0 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 <sup>2</sup> 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.