

# ASTALAC™ ABS LG150

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

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS LG150 یک گرید ABS با براقیت کم و مقاومت حرارتی متوسط/بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادلی از کاهش براقیت، مقاومت در برابر حرارت، چقرمگی ضربه، استحکام محصول و قابلیت قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی خودرو شامل اطراف ستون فرمان، درب ها و قسمت های داخلی جعبه داشبورد، مجموعه های سینی پشتی صندلی عقب و همچنین قالب گیری کنسول اطراف T-Bar است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS LG150W].

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب‌گیری خوب درخشش پایین مقاومت حرارتی متوسط سختی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.05	-	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	98	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 35.0	psi 5076.33	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 50	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2200	psi 319083.6	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 64.0	psi 9282.43	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 250	ft·lb/in 4.68	ASTM D256
ضربه Gardner	J 25.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 79.0	F° 174.2	-
	C° 86.0	F° 186.8	-
	C° 91.0	F° 195.8	-
	C° 107	F° 224.6	ASTM D1525
CLTE	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

## الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال پذیری (Flame) (Rating)
AS/NZS 60695.2.12	F° 1022.0	C° 550	دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)

## اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 203.0 - 194.0	to 95.0 °C 90.0	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° 176.0 - 86.0	to 80.0 °C 30.0	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 مارپیچ
-	-	to 6.0 kN/cm <sup>2</sup> 3.0	تناز 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.