

# ASTALAC™ ABS LXB

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

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS LXB یک گرید ABS با مقاومت ضربه فوق العاده بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به بالاترین میزان چقرمگی و مقاومت در برابر سوء استفاده دارند در حالی که تعادلی از استحکام محصول و قابلیت قالب گیری را حفظ می کند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی خودرو شامل مجموعه های میله های سپر رنگ شده، پانل های روکش جانبی پایین بدنه و دامن های جانبی تزئینی است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS LXBUV].

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	قابلیت قالب‌گیری خوب سختی متوسط قابل رنگ‌آمیزی مقاومت فوق‌العاده بالا در برابر ضربه تردی فوق‌العاده بالا	- - - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی بامپر خودرو قطعات خارجی خودرو	- - -	- - -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.04	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 12	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	92	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 35.0	psi 5076.33	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 70	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 1850	psi 268320.3	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 59.0	psi 8557.24	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 430	ft·lb/in 8.05	ASTM D256
ضربه Gardner	J 35.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 74.0	F° 165.2	-
	C° 79.0	F° 174.2	-
	C° 85.0	F° 185.0	-
	C° 102	F° 215.6	ASTM D1525
CLTE	9.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

## 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

## 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 225 °C 205	F° 437.0 - 401.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 250 °C 220	F° 482.0 - 428.0	-
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.