

## ASTALAC™ ABS M112

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

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M112 یک گرید ABS با مقاومت حرارتی فوق العاده بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادلی از مقاومت حرارتی بالا، چقرمگی ضربه، استحکام محصول و قابلیت قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی در زمینه خودرو شامل دریچه های هوای داخلی، قالب گیری کنسول، مجموعه های اطراف T-Bar و دستگیره های داخلی رنگی درها است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS M112UV].

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی ها	قابلیت قالب گیری خوب مقاومت حرارتی بالا مقاومت ضربه بالا سختی متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی دستگیره ها	- -	- -
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.06	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 5.0	-	ASTM D1238
	g/10 min 2.0	-	-
		-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	108	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 50.0	psi 7251.9	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 40	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2450	psi 355343.1	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 75.0	psi 10877.85	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 150	ft·lb/in 2.81	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 90.0	F° 194.0	ASTM D648
	C° 96.0	F° 204.8	-
	C° 105	F° 221.0	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 118	F° 244.4	ASTM D1525
CLTE	8.5E-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 60695.2.12

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	to 95.0 °C 90.0	F° 203.0 - 194.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 255 °C 235	F° 491.0 - 455.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 260 °C 230	F° 500.0 - 446.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 40.0	F° 176.0 - 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.