

ASTALAC™ ABS M112LG

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M112LG یک گرید با مقاومت حرارتی فوق‌العاده بالا و براقیت کم از ABS است و برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی طراحی شده است که نیاز به تعادل بین براقیت کاهش یافته، مقاومت حرارتی بالا، toughness ضربه، سختی محصول و قابلیت قالب‌گیری دارند. کاربردهای معمول در زمینه خودرو شامل دریچه‌های هوای داخلی و لوله‌ها، قالب‌گیری‌های بالای صندلی عقب و مجموعه‌های احاطه T-Bar است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ABS M112LGW].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
کاربردها	-	-	-
	-	-	-
روش فرآیند	-	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm ³ 1.05	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 2.0	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.25	جذب آب
ASTM D785	-	104	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 6671.75	MPa 46.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 50	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 340839.3	MPa 2350	مدول خمشی
ASTM D790	psi 10877.85	MPa 75.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 2.81	J/m 150	مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 188.6	C° 87.0	
-	F° 201.2	C° 94.0	
-	F° 213.8	C° 101	
ASTM D1525	F° 246.2	C° 119	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	8.5E-5 cm/cm/°C	CLTE

الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریتال	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 ایمپریتال	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° 455.0 - 419.0	to 235 °C 215	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 473.0 - 437.0	to 245 °C 225	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 491.0 - 455.0	to 255 °C 235	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 500.0 - 446.0	to 260 °C 230	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 140.0 - 86.0	to 60.0 °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 ² 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.