

ASTALAC™ ABS M112P

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M112P یک گرید با مقاومت حرارتی فوق‌العاده بالا از ABS است که برای بهبود چسبندگی سطحی اجزای داخلی تزئینی خودرو طراحی شده است. این گرید دارای تعادل دقیقی از مقاومت حرارتی، toughness ضربه، سختی محصول و قابلیت قالب‌گیری است و کاربردهای معمول در زمینه خودرو شامل قالب‌گیری‌های پوشش کنسول و پنل‌های صفحه نمایش ابزار است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ABS M112PUV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب‌گیری خوب مقاومت حرارتی بالا سختی متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی پنل ابزار خودرو قطعات داخلی خودرو	- - -	- - -

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 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 52.0	psi 7541.98	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 45	-	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	-
	C° 118	F° 244.4	ASTM D1525
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 118	F° 244.4	ASTM D1525
CLTE	6.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

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° 176.0 - 104.0	to 80.0 °C 40.0	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.