

## ASTALAC™ ABS M141

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

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M141 یک گرید قالب گیری تزریقی ABS با جریان مذاب بالا و کاربرد عمومی است که جریان آسان را با تعادلی از چقرمگی ضربه، استحکام محصول و مقاومت در برابر حرارت ترکیب می کند. کاربردهای معمولی شامل پوشش های جاروبرقی، کالاهای مصرفی الکترونیکی، پانل ها و دستگیره های جلویی لوازم خانگی و همچنین پوشش های تجهیزات مخابراتی است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS M141UV].

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی ها	عمومی (هدف)	-	-
	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
	سختی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-
	عمومی (هدف)	-	-
	دستگیره ها	-	-
	مخابرات	-	-
	کالاهای سفید و لوازم کوچک	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.05	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 14	-	ASTM D1238
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	101	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
استحکام کششی	MPa 46.0	psi 6671.75	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 54	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2300	psi 333587.4	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 78.0	psi 11312.96	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 280	ft·lb/in 5.24	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 78.0	F° 172.4	-
	C° 88.0	F° 190.4	-
	C° 104	F° 219.2	ASTM D1525
دمای نرم شونده Vicat	C° 104	F° 219.2	ASTM D1525

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D696	-	9.0E-5 cm/cm/°C	CLTE

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° 194.0 - 185.0	to 90.0 °C 85.0	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° 158.0 - 104.0	to 70.0 °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 ماریچ

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
تناژ گیره	3.0 to 6.0 kN/cm <sup>2</sup>	-	-

## شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای & Shanghai Susheng Import .Export Co., Ltd

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.