

## ASTALAC™ ABS M163

|                         |           |                                |            |
|-------------------------|-----------|--------------------------------|------------|
| ABS                     | دسته بندی | .Marplex Australia Pty<br>.Ltd | تولیدکننده |
| موجود - آماده<br>صادرات | وضعیت     | -                              | فیلر       |

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M163 یک گرید قالب گیری تزریقی ABS با جریان متوسط و ضربه متوسط و کاربرد عمومی است که تعادل عالی از چقرمگی ضربه، استحکام محصول، مقاومت در برابر حرارت و قابلیت قالب گیری آسان را ارائه می دهد.

## مشخصات فنی

## اطلاعات عمومی

| ویژگی      | سیستم متریک   | سیستم ایمپریال             | روش تست                    |
|------------|---|----------------------------|----------------------------|
| ویژگی‌ها   | عمومی (هدف)<br>قابلیت قالب گیری خوب<br>جریان متوسط<br>مقاومت حرارتی متوسط<br>مقاومت به ضربه متوسط<br>سختی متوسط | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| کاربردها   | عمومی (هدف)   | -                          | -                          |
| روش فرآیند | قالب گیری تزریقی  | -                          | -                          |

| فیزیکی                    |                        |               |            |
|---------------------------|------------------------|---------------|------------|
| ویژگی                     | سیستم متریک            | سیستم ایمریال | روش تست    |
| وزن مخصوص                 | g/cm <sup>3</sup> 1.05 | -             | ASTM D792  |
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | g/10 min 16            | -             | ASTM D1238 |
|                           | g/10 min 6.5           | -             | -          |
|                           |                        | -             | -          |
| جمع‌شدگی قالب (Shrinkage) | % 0.60                 | -             | ASTM D955  |
| جذب آب                    | % 0.25                 | -             | ASTM D570  |
| سختی Rockwell             | 110                    | -             | ASTM D785  |

| مکانیکی                     |             |               |           |
|-----------------------------|-------------|---------------|-----------|
| ویژگی                       | سیستم متریک | سیستم ایمریال | روش تست   |
| استحکام کششی                | MPa 50.0    | psi 7251.9    | ASTM D638 |
| ازدیاد طول کششی             | % 35        | -             | ASTM D638 |
| مدول خمشی                   | MPa 2500    | psi 362595.0  | ASTM D790 |
| استحکام خمشی                | MPa 80.0    | psi 11603.04  | ASTM D790 |
| مقاومت به ضربه Izod شکافدار | J/m 200     | ft·lb/in 3.75 | ASTM D256 |

| حرارتی                 |                 |               |            |
|------------------------|-----------------|---------------|------------|
| ویژگی                  | سیستم متریک     | سیستم ایمریال | روش تست    |
| دمای تغییر شکل تحت بار | C° 82.0         | F° 179.6      | ASTM D648  |
|                        | C° 88.0         | F° 190.4      | -          |
|                        | C° 92.0         | F° 197.6      | -          |
|                        |                 |               |            |
| دمای نرم‌شوندگی Vicat  | C° 105          | F° 221.0      | ASTM D1525 |
| CLTE                   | 9.0E-5 cm/cm/°C | -             | ASTM D696  |

## الکتریکی و اشتعال پذیری

| روش تست              | سیستم<br>ایمپریتال | سیستم<br>متریک | ویژگی                                 |
|----------------------|--------------------|----------------|---------------------------------------|
| UL 94                | -                  | HB             | درجه اشتعال پذیری (Flame)<br>(Rating) |
| AS/NZS<br>60695.2.12 | F° 1022.0          | C° 550         | دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)            |

## اطلاعات فرآیند

| روش<br>تست | سیستم ایمپریتال           | 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<br>psi | to 140 MPa 60.0               | فشار تزریق                    |
| -          | -                         | متوسط                         | نرخ تزریق                     |
| -          | psi 72.52 - 14.5          | to 0.500 0.100<br>MPa         | فشار پشت (Back)<br>(Pressure) |
| -          | -                         | to 60 rpm 40                  | سرعت مارپیچ                   |
| -          | -                         | to 6.0 kN/cm <sup>2</sup> 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.