

ASTALAC™ ABS M190

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS M190 یک گرید قالب گیری تزریقی ABS با کاربرد عمومی است و تعادل بهینه ای از چقرمگی ضربه، استحکام محصول، مقاومت حرارتی و قالب گیری را ارائه می دهد. کاربردهای معمول شامل محفظه های جاروبرقی، مجموعه های کالاهای مصرفی الکترونیکی، پانل ها و دستگیره های جلویی لوازم خانگی، اتصالات و دستگیره های تابوت و همچنین تجهیزات مخابراتی است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS M190UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
ویژگی‌ها	عمومی (هدف)	-	-
	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت قالب گیری خوب	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
	سختی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-
	عمومی (هدف)	-	-
	دستگیره‌ها	-	-
	مخابرات	-	-
	کالاهای سفید و لوازم کوچک	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.05	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 19	-	ASTM D1238
	g/10 min 5.0	-	-
	-	-	-
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	102	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 41.0	psi 5946.56	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 55	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2250	psi 326335.5	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 71.0	psi 10297.7	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 280	ft·lb/in 5.24	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 77.0	F° 170.6	ASTM D648
	C° 83.0	F° 181.4	-
	C° 88.0	F° 190.4	-
	-	-	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 102	F° 215.6	ASTM D1525
CLTE	9.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	C° 550	F° 1022.0	AS/NZS 60695

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	to 90.0 °C 85.0	F° 194.0 - 185.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 225 °C 205	F° 437.0 - 401.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 250 °C 220	F° 482.0 - 428.0	-
دمای قالب	to 70.0 °C 40.0	F° 158.0 - 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 ماریچ	to 60 rpm 40	-	-

اطلاعات فرآیند

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

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.