

ASTALAC™ ABS MDC

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS MDC یک گرید قالب گیری تزریقی ABS با جریان مذاب بالا است و برای استفاده در دشوارترین مسیرهای جریان و کاربردهای رنگ آمیزی "رنگ بدنه" خودرو طراحی شده است. ASTALAC™ ABS MDC تعادل بهینه ای از قابلیت رنگ آمیزی، استحکام، مقاومت حرارتی، چقرمگی ضربه و قالب گیری را ارائه می دهد. کاربردهای معمول خودرو شامل روکش های درب عقب رنگ شده و قالب گیری های محافظ جانبی بدنه رنگ شده است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان دهنده تثبیت کننده UV است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS MDCUV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب‌گیری خوب جریان بالا مقاومت حرارتی متوسط سختی متوسط قابل رنگ‌آمیزی	- - - - - -	- - - - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات خارجی خودرو	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.04	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 50	-	ASTM D1238
	g/10 min 18	-	-
	-	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.20	-	ASTM D570
سختی Rockwell	107	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 43.0	psi 6236.63	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 35	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2330	psi 337938.54	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 71.0	psi 10297.7	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 200	ft·lb/in 3.75	ASTM D256
ضربه Gardner	J 16.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 76.0	F° 168.8	-
	C° 82.0	F° 179.6	-
	C° 87.0	F° 188.6	-
	C° 103	F° 217.4	ASTM D1525
CLTE	7.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

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

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 نازل	to 250 °C 220	F° 482.0 - 428.0	-
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 مارپیچ	to 60 rpm 40	-	-
تناز گیره	to 6.0 kN/cm² 3.0	-	-

**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.