

ASTALAC™ ABS MGP22

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS MGP22 یک گرید با جریان ذوب بالا و استحکام ضربه بالا از ABS است که برای کاربردهای قالبگیری تزریقی طراحی شده است که نیاز به toughness و مقاومت در برابر آسیب عالی دارند در حالی که تعادل سختی محصول، مقاومت حرارتی و قابلیت قالبگیری را حفظ می‌کند. کاربردهای معمول شامل جلوپنجره‌ها و تزئینات خودرو، محفظه‌های ارتباطی و کیس‌های لوازم خانگی است. توجه: حروف "UV" که به عنوان پسوند اضافه شده‌اند نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ABS MGP22UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	قابلیت قالبگیری خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت ضربه بالا	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	دستگاه‌ها	-	-
	کاربردهای خودرویی	-	-
	محفظه‌ها	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.04	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 24	-	ASTM D1238
	g/10 min 6.0	-	-
	-	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.12	-	ASTM D570
سختی Rockwell	100	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
استحکام کششی	MPa 39.0	psi 5656.48	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 40	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2050	psi 297327.9	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 63.0	psi 9137.39	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 300	ft·lb/in 5.62	ASTM D256
ضربه Gardner	J 40.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 75.0	F° 167.0	ASTM D648
-	-	-	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
	C° 80.0	F° 176.0	-
	C° 87.0	F° 188.6	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 104	F° 219.2	ASTM D1525
CLTE	8.5E-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	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
سرعت مارپیچ	to 60 rpm 40	-	-
تناز گیره	to 6.0 kN/cm ² 3.0	-	-

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.