

ASTALAC™ ABS X15

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS X15 یک گرید ABS با مقاومت حرارتی بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادلی از مقاومت در برابر حرارت، چقرمگی ضربه، استحکام محصول و قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی خودرو شامل مجموعه های کنسول داخلی، درب های داشبورد، قالب گیری زیرلایه تکیه گاه بازوی درب، نوارهای پرکننده تیغه برف پاک کن و پانل های جلویی کالاهای سفید است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS X15UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه قابلیت قالب‌گیری خوب مقاومت حرارتی بالا سختی متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی کالاهای سفید و لوازم کوچک	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.05	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 7.0	-	ASTM D1238
	g/10 min 2.0	-	-
		-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	106	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
استحکام کششی	MPa 44.0	psi 6381.67	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 35	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2400	psi 348091.2	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 72.0	psi 10442.74	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 200	ft·lb/in 3.75	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 85.0	F° 185.0	ASTM D648
	C° 93.0	F° 199.4	-
	C° 100	F° 212.0	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 115	F° 239.0	ASTM D1525
CLTE	8.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 95.0 °C 90.0	F° 203.0 - 194.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 255 °C 235	F° 491.0 - 455.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 260 °C 230	F° 500.0 - 446.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 40.0	F° 176.0 - 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/cm ² 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.