

# ASTALAC™ ABS Z48

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

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ABS Z48 یک گرید ABS با مقاومت حرارتی فوق العاده بالا است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادلی از مقاومت حرارتی بالا، چقرمگی ضربه، استحکام محصول و قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمولی در زمینه خودرو شامل دریچه های هوای داخلی، قالب گیری کنسول، مجموعه های اطراف T-Bar و دستگیره های داخلی رنگی درها است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ABS Z48UV].

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی ها	قابلیت قالب گیری خوب مقاومت حرارتی بالا مقاومت ضربه بالا سختی متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی دستگیره ها	- -	- -
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم امپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm <sup>3</sup> 1.05	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	-	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
-	-	g/10 min 6.0	
-	-	g/10 min 2.0	
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.25	جذب آب
ASTM D785	-	108	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم امپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 6961.82	MPa 48.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 30	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 355343.1	MPa 2450	مدول خمشی
ASTM D790	psi 11893.12	MPa 82.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 2.43	J/m 130	مقاومت به ضربه Izod شکافدار

حرارتی			
روش تست	سیستم امپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 197.6	C° 92.0	
-	F° 206.6	C° 97.0	
-	F° 228.2	C° 109	
ASTM D1525	F° 244.4	C° 118	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	8.5E-5 cm/cm/°C	CLTE

## 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 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 <sup>2</sup> 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.