

ASTALOY™ PC/ABS EHA

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS EHA یک آلیاژ الکتروپلاستیک از ABS و پلی کربنات است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادل بین قابلیت الکتروپلاستیک آسان، استحکام ضربه، سختی محصول، مقاومت در برابر حرارت و قابلیت قالب گیری دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمول در زمینه خودرو شامل مشبک های الکتروپلاستیک، تزئینات و دسته های درب است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان دهنده این است که تثبیت کننده UV اضافه شده است [یعنی: ASTALOY™ PC/ABS EHAW].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی ها	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت قالب گیری خوب	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
	سختی متوسط	-	-
	قابل پوشش	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	دستگیره ها	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.09	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 7.0	-	ASTM D1238
	g/10 min 17	-	-
	-	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.15	-	ASTM D570
سختی Rockwell	113	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 51.0	psi 7396.94	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 100	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2450	psi 355343.1	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 88.0	psi 12763.34	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 500	ft·lb/in 9.37	ASTM D256
ضربه Gardner	J 45.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 96.0	F° 204.8	-
	C° 101	F° 213.8	-
	C° 106	F° 222.8	-
	C° 125	F° 257.0	ASTM D1525
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 125	F° 257.0	ASTM D1525
CLTE	7.0E-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 60695.2.12

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 100 °C 95.0	F° 212.0 - 203.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 265 °C 225	F° 509.0 - 437.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 275 °C 235	F° 527.0 - 455.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 285 °C 245	F° 545.0 - 473.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 290 °C 240	F° 554.0 - 464.0	-
دمای قالب	to 100 °C 60.0	F° 212.0 - 140.0	-
نرخ تزریق	کند	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.500 MPa 0.100	psi 72.52 - 14.5	-
سرعت ماریچ	to 60 rpm 40	-	-
تناژ گیره	to 8.0 kN/cm ² 4.0	-	-

**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.