

## ASTALOY™ PC/ABS M130

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

## توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS M130 یک آلیاژ ABS و پلی کربنات با استحکام ضربه بالا در خط جوش است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی با هسته های متعدد طراحی شده است و نیاز به تعادل بین چقرمگی ضربه، مقاومت در برابر حرارت، استحکام محصول، قابلیت قالب گیری و رنگ آمیزی آسان دارد. کاربردهای معمولی در زمینه خودرو شامل تریم چرخ، جلو پنجره و سایر پانل های تریم بیرونی رنگ شده است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALOY™ PC/ABS M130U].

## 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 رنگ آمیزی	- - - - -	- - - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی تزئینات خارجی خودرو	- -	- -
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm <sup>3</sup> 1.12	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 6.5	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.25	جذب آب
ASTM D785	-	110	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 7541.98	MPa 52.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 100	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 340839.3	MPa 2350	مدول خمشی
ASTM D790	psi 12038.15	MPa 83.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 11.8	J/m 630	مقاومت به ضربه Izod شکافدار
ASTM D3029	-	J 65.0	ضربه Gardner

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 208.4	C° 98.0	
-	F° 217.4	C° 103	
-	F° 230.0	C° 110	
ASTM D1525	F° 269.6	C° 132	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	7.2E-5 cm/cm/°C	CLTE

## الکتریکی و اشتعال پذیری

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

## اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 212.0 - 203.0	to 100 °C 95.0	دمای خشک کردن
-	-	to 5.0 hr 3.0	زمان خشک کردن
-	F° 491.0 - 455.0	to 255 °C 235	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 509.0 - 473.0	to 265 °C 245	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 527.0 - 491.0	to 275 °C 255	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 536.0 - 482.0	to 280 °C 250	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 194.0 - 122.0	to 90.0 °C 50.0	دمای قالب
-	20305.32 - 8702.28 psi	to 140 MPa 60.0	فشار تزریق
-	-	متوسط	نرخ تزریق
-	psi 72.52 - 14.5	to 0.500 0.100 MPa	فشار پشت (Back) (Pressure)
-	-	to 60 rpm 40	سرعت مارپیچ
-	-	to 8.0 kN/cm <sup>2</sup> 4.0	تناز گیره

**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.