

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10

PC+ABS	دسته بندی	Marplex Australia .Pty. Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS M130GF10 یک آلیاژ ABS و پلی کربنات با 10% پرکننده شیشه و جریان ذوب بالا است و برای کاربردهای قالبگیری تزریقی با مسیر جریان طولانی طراحی شده است که نیاز به تعادل بین سختی محصول، استحکام محصول، مقاومت در برابر حرارت و خزش دارد و انبساط حداقلی از محصول قالبگیری شده در هنگام حرارت را فراهم می‌کند. کاربردهای معمول شامل مجموعه‌های نگهدارنده پنل‌های ابزار خودرویی و پنل‌های بدنه رنگ شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم ایمپریال	سیستم متریک	
روش تست		فیلر / تقویت‌کننده
-	الیاف شیشه، 10% پرکننده بر اساس وزن	-
-	مقاومت خوب در برابر خزش	ویژگی‌ها
-	سختی خوب	-
-	جریان بالا	-
-	مقاومت حرارتی بالا	-
-	سختی متوسط	-
-	قابل رنگ‌آمیزی	-

کاربردها

-
-
-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	کاربردهای خودرویی قطعات خارجی خودرو پنل ابزار خودرو	- - -	
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.18	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 8.0	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.40	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.20	-	ASTM D570
سختی Rockwell	110	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 56.0	psi 8122.13	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 8.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 3300	psi 478625.4	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 90.0	psi 13053.42	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 120	ft·lb/in 2.25	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 103	F° 217.4	ASTM D648 -

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
	C° 107	F° 224.6	-
	C° 112	F° 233.6	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 132	F° 269.6	ASTM D1525
CLTE	3.9E-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 100 °C 95.0	F° 212.0 - 203.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 255 °C 235	F° 491.0 - 455.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 265 °C 245	F° 509.0 - 473.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 275 °C 255	F° 527.0 - 491.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 280 °C 250	F° 536.0 - 482.0	-
دمای قالب	to 90.0 °C 50.0	F° 194.0 - 122.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	کند-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 8.0 kN/cm ² 4.0	-	-

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.