

ASTALOY™ PC/ABS M130SHF

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS M130SHF یک آلیاژ با جریان ذوب بالا از ABS و پلی کربنات است و برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی با مسیر جریان طولانی طراحی شده است که نیاز به تعادل بین toughness ضربه، سختی محصول، مقاومت حرارتی و قابلیت قالب‌گیری دارد. کاربردهای معمول خودرویی شامل پنل‌های بدنه خارجی رنگ شده، زیرلایه‌های پنل ابزار، کلیدهای قفل از راه دور و دیفیوزرهای هوای بالای درب عقب است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان‌دهنده اضافه شدن تثبیت‌کننده UV است [یعنی: ASTALOY™ PC/ABS M130SHFU].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
	سختی متوسط	-	-
	قابل رنگ‌آمیزی	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-
	پنل ابزار خودرو	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.11	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 16	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	115	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
استحکام کششی	MPa 52.0	psi 7541.98	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 120	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2400	psi 348091.2	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 84.0	psi 12183.19	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 500	ft·lb/in 9.37	ASTM D256
ضربه Gardner	J 55.0	-	ASTM D3029
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	-	-	ASTM D648
	C° 96.0	F° 204.8	-
	C° 99.0	F° 210.2	-
	C° 105	F° 221.0	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 128	F° 262.4	ASTM D1525
CLTE	7.2E-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 60695.2.12
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 5.0 hr 3.0	-	-
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	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.