

ASTALOY™ PC/ABS MC300

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS MC300 یک آلیاژ عمومی از ABS و پلی کربنات است و برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به تعادل بین toughness ضربه بالا، سختی محصول، مقاومت حرارتی بالا و قابلیت قالب گیری دارد، طراحی شده است. کاربردهای معمول در زمینه خودروسازی شامل دستگیره های در داخلی رنگی و همچنین اجزای ساختاری پنل ابزار و پنل ها است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان دهنده اضافه شدن تثبیت کننده UV است [یعنی: ASTALOY™ PC/ABS MC300U].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی ها	عمومی (هدف)	-	-
	قابلیت قالب گیری خوب	-	-
	مقاومت حرارتی بالا	-	-
	مقاومت ضربه بالا	-	-
	سختی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	پنل ابزار خودرو	-	-
	عمومی (هدف)	-	-
	دستگیره ها	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.09	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 7.0	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	110	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 48.0	psi 6961.82	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 50	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2450	psi 355343.1	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 77.0	psi 11167.93	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 380	ft·lb/in 7.12	ASTM D256
ضربه Gardner	J 35.0	-	ASTM D3029
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	-	-	ASTM D648
	C° 90.0	F° 194.0	-
	C° 95.0	F° 203.0	-
	C° 102	F° 215.6	-

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D1525	F° 251.6	C° 122	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	7.6E-5 cm/cm/°C	CLTE

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)
AS/NZS 60695	F° 1202.0	C° 650	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° 473.0 - 437.0	to 245 °C 225	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 491.0 - 455.0	to 255 °C 235	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 509.0 - 473.0	to 265 °C 245	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 518.0 - 464.0	to 270 °C 240	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 ماریچ

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تناژ گیره	4.0 to 8.0 kN/cm ²	-	-

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.