

ASTALOY™ PC/ABS MT7228

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS MT7228 یک آلیاژ پلی کربنات/ABS با مقاومت حرارتی بالا و مقاومت در برابر ضربه بالا است که برای کاربردهای قالب گیری تزریقی طراحی شده است که نیاز به تعادل بین چقرمگی ضربه استثنایی (به ویژه در دماهای پایین)، استحکام بالای محصول و مقاومت حرارتی بالا دارد در حالی که قابلیت قالب گیری آسان و سهولت رنگ آمیزی تزئینی را حفظ می کند. ASTALOY™ PC/ABS MT7228 در درجه اول برای استفاده در تریم چرخ خودرو و سایر اجزای بیرونی رنگ شده طراحی شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	قابلیت قالب گیری خوب سختی خوب مقاومت حرارتی بالا مقاومت ضربه بالا سختی بالا سختی دما پایین قابل رنگ آمیزی	- - - - - - -	- - - - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات خارجی خودرو	- -	- -

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 1.14	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 8.5	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.20	-	ASTM D570
سختی Rockwell	116	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 55.0	psi 7977.09	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 130	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2450	psi 355343.1	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 90.0	psi 13053.42	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 700	ft·lb/in 13.11	ASTM D256
ضربه Gardner	J 70.0	-	ASTM D3029
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	-	-	ASTM D648
	C° 112	F° 233.6	-
	C° 117	F° 242.6	-
	C° 122	F° 251.6	-

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D1525	F° 289.4	C° 143	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	7.1E-5 cm/cm/°C	CLTE

الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال‌پذیری (Flame) (Rating)
AS/NZS 60695.2.12	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° 509.0 - 473.0	to 265 °C 245	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 527.0 - 491.0	to 275 °C 255	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 545.0 - 509.0	to 285 °C 265	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 554.0 - 500.0	to 290 °C 260	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)

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.