

ASTALOY™ PC/ABS MT7228HF

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ABS MT7228HF یک آلیاژ با جریان ذوب بالا، مقاومت در برابر حرارت بالا و استحکام ضربه بالا از پلی کربنات و ABS است که برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی طراحی شده است که به تعادل استحکام ضربه استثنایی (به ویژه در دماهای پایین)، سختی محصول بالا و مقاومت در برابر حرارت بالا نیاز دارند و در عین حال پردازش آسان و سهولت در رنگ‌آمیزی تزئینی را حفظ می‌کند. توجه: آخرین حرف U نشان‌دهنده این است که تثبیت UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALOY™ PC/ABS MT7228HFU].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	قابلیت پردازش خوب جریان بالا مقاومت حرارتی بالا مقاومت ضربه بالا سختی بالا مقاومت در برابر ضربه دما پایین قابل رنگ‌آمیزی	- - - - - - -	- - - - - - -
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 10	-	ASTM D1238
	g/10 min 24	-	-
	-	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.10	-	ASTM D570
سختی Rockwell	116	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 56.0	psi 8122.13	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 150	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2450	psi 355343.1	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 92.0	psi 13343.5	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 680	ft·lb/in 12.74	ASTM D256
ضربه Gardner	J 65.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 112	F° 233.6	-
	C° 117	F° 242.6	-
	C° 122	F° 251.6	-
	C° 143	F° 289.4	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 143	F° 289.4	ASTM D1525
CLTE	7.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال پذیری (Flame) (Rating)
AS/NZS 60695.2.12	F° 1202.0	C° 650	شاخص اشتعال پذیری سیم داغ

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	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)
-	-	to 60 rpm 40	سرعت مارپیچ
-	-	to 8.0 kN/cm ² 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.