# Diamond ABS 3501

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | Network Polymers, Inc. | **دسته بندی** | ABS |
| **فیلر** | - | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

Diamond ABS 3501 یک محصول اکریلونیتریل بوتادین استایرن (ABS) است. این ماده می تواند توسط قالب گیری تزریقی پردازش شود و در آمریکای شمالی در دسترس است. خصوصیات شامل: دارای درجه اشتعال پذیری سازگار با REACH سازگار با RoHS سازگار با WEEE مقاوم در برابر ضربه

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **UL Yellow Card** | E51193-101898787 | - | - |
| **ویژگی‌ها** | مقاومت ضربه بالا | - | - |
| **رتبه‌بندی‌های استاندارد** | EC 1907/2006 (REACH)<br>EU 2002/96/EC (WEEE) | -<br>- | -<br>- |
| **انطباق با RoHS** | مطابق با RoHS | - | - |
| **شماره پرونده UL** | E150937 | - | - |
| **اشکال** | پلت‌ها | - | - |
| **روش فرآیند** | قالب‌گیری تزریقی | - | - |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **وزن مخصوص** | 1.05 g/cm³ | - | ASTM D792 |
| **نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)** | | - | ASTM D1238 |
| | 2.0 g/10 min | - | - |
| | 5.0 g/10 min | - | - |
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 0.40 to 0.60 % | - | ASTM D955 |
| **سختی Rockwell** | 106 | - | ASTM D785 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **استحکام کششی** | 44.8 MPa | 6497.7 psi | ASTM D638 |
| **مدول خمشی** | 2260 MPa | 327785.88 psi | ASTM D790 |
| **مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار** | 300 J/m | 5.62 ft·lb/in | ASTM D256 |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل تحت بار** | | - | ASTM D648 |
| | 77.2 C° | 170.96 F° | - |
| | 93.9 C° | 201.02 F° | - |
| **دمای نرم‌شوندگی Vicat** | 104 C° | 219.2 F° | ASTM D1525 |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | HB | - | UL 94 |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|---|---|---|---|
| **ویژگی** | **سیستم متریک** | **سیستم ایمپریال** | **روش تست** |
| **دمای خشک کردن** | 80.0 to 85.0 °C | 176.0 - 185.0 F° | - |
| **زمان خشک کردن** | 2.0 to 4.0 hr | - | - |
| **حداکثر رطوبت پیشنهادی** | 0.10 % | - | - |
| **دمای بخش عقب سیلندر** | 190 to 250 °C | 374.0 - 482.0 F° | - |
| **دمای بخش میانی سیلندر** | 190 to 250 °C | 374.0 - 482.0 F° | - |
| **دمای بخش جلوی سیلندر** | 190 to 250 °C | 374.0 - 482.0 F° | - |
| **دمای قالب** | 40.0 to 80.0 °C | 104.0 - 176.0 F° | - |
| **نرخ تزریق** | متوسط-سریع | - | - |


**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.