Next ABS SXF-01NC

تولیدکننده	NEXT Specialty Resins, Inc.	**دسته بندی**	ABS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

توضیحات محصول ABS بدون پرکننده FR طبیعی کاربردها این محصول ایده آل برای کاربردهای ساختاری مانند محفظه ترانسفورماتور، سوئیچ ها، قفسه بندی و اجزای تهویه مطبوع است. مزایا چقرمگی و مقاومت شیمیایی خوب، قابلیت قالب گیری عالی، دارای درجه UL94-V0 / 5VA

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله مقاومت شیمیایی خوب قابلیت قالب‌گیری خوب سختی خوب	- - - -	- - - -
کاربردها	محفظه‌ها قطعات ساختاری کلیدها	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.18 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	10 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955
	0.40 %	-	-
	0.40 %	-	-
جذب آب		-	ASTM D570
	0.28 %	-	-
	0.60 %	-	-
سختی Rockwell	105	-	ASTM D785

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	2300 MPa	333587.4 psi	ASTM D638
استحکام کششی	42.0 MPa	6091.6 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	15 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	2650 MPa	384350.7 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	80.0 MPa	11603.04 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	180 J/m	3.37 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 110	F° 230.0	-
	C° 90.0	F° 194.0	-
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 105	F° 221.0	ASTM D1525
RTI Elec	C° 60.0	F° 140.0	UL 746
RTI Imp	C° 60.0	F° 140.0	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام دی‌الکتریک	22 kV/mm	-	ASTM D149
مقاومت قوس الکتریکی	30.0 sec	-	ASTM D495
	7 PLC	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V	-	UL 746
	0 PLC	-	UL 746
HWI	22 sec	-	UL 746
	3 PLC	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 70.0	F° 158.0	-
زمان خشک کردن	4.0 to 6.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.20 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	210 to 215 °C	410.0 - 419.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	215 to 220 °C	419.0 - 428.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	220 °C to 230	428.0 - 446.0 °F	-
دمای قالب	45.0 °C to 65.0	113.0 - 149.0 °F	-

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.