NEXUS ABS ABS5035

تولیدکننده	Nexus Resin Group, LLC.	**دسته بندی**	ABS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

ABS گرید قالب گیری

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شماره پرونده UL	E205256	-	-
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)	5.0 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.50 to 0.80 %	-	ASTM D955

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2000	psi 290076.0	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 40.0	psi 5801.52	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2070	psi 300228.66	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 58.6	psi 8499.23	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 190	ft·lb/in 3.56	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 76.7	F° 170.06	ASTM D648

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	82.2 °C to 93.3	179.96 - 199.94 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	188 °C to 218	370.4 - 424.4 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	204 °C to 232	399.2 - 449.6 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	218 °C to 246	424.4 - 474.8 F°	-
دمای نازل	218 °C to 274	424.4 - 525.2 F°	-

-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	218 °C to 274	424.4 - 525.2 °F	
دمای قالب	48.9 °C to 76.7	120.02 - 170.06 °F	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.172 MPa to 0.689	24.95 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	25 rpm to 75	-	-

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.