NEXUS ABS ABSLG3030

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

توضیحات محصول

ABS درجه قالب گیری، براقیت کم

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	درخشش پایین	-	-
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)	3.0 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.40 to 0.80 %	-	ASTM D955

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	2280 MPa	330686.64 psi	ASTM D638
استحکام کششی	41.4 MPa	6004.57 psi	ASTM D638
مدول خمشی	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	68.9 MPa	9993.12 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	160 J/m	3.0 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	82.2 C°	179.96 F°	ASTM D648

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
براقیت Gardner		-	ASTM D523

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	82.2 to 93.3 °C	179.96 - 199.94 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 to 4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	188 to 218 °C	370.4 - 424.4 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	204 to 232 °C	399.2 - 449.6 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	218 to 246 °C	424.4 - 474.8 F°	-
دمای نازل	218 to 274 °C	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	37.8 °C to 48.9	100.04 - 120.02 °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.