# ECO PELLET® AA51T

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | .UMG ABS, Ltd | **دسته بندی** | ABS |
| **فیلر** | - | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

ECO PELLET® AA51T یک ماده آکریلونیتریل بوتادین استایرن (ABS) است. این محصول در آسیا و اقیانوسیه یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم ECO PELLET® AA51T شامل: مقاوم در برابر آتش، سازگار با محیط زیست/سبز، مطابق با RoHS.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **محتوای بازیافتی** | بله | - | - |
| **انطباق با RoHS** | مطابق با RoHS | - | - |
| **شماره پرونده UL** | E47016 | - | - |
| **اشکال** | پلت‌ها | - | - |
| **روش فرآیند** | قالب‌گیری تزریقی | - | - |

### فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **چگالی** | 1.07 g/cm³ | - | ISO 1183 |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)** | 85.0 cm³/10min | - | ISO 1133 |
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 0.40 to 0.60 % | - | ISO 294-4 |
| **سختی Rockwell** | 111 | - | ISO 2039-2 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **مدول کششی** | 2450 MPa | 355343.1 psi | ISO 527-2 |
| **تنش کششی** | 50.0 MPa | 7251.9 psi | ISO 527-2 |
| **مدول خمشی** | 2600 MPa | 377098.8 psi | ISO 178 |
| **تنش خمشی** | 75.0 MPa | 10877.85 psi | ISO 178 |
| **استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار** | 9.0 kJ/m² | 4.28 ft·lb/in² | ISO 179 |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل حرارتی** | 72.0 C° | 161.6 F° | ISO 75-2/Af |
| **CLTE** | 7.0E-5 cm/cm/°C | - | ISO 11359-2 |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | | - | UL 94 |
| | V-2 | - | - |
| | V-2 | - | - |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|---|---|---|---|
| **ویژگی** | **سیستم متریک** | **سیستم ایمپریال** | **روش تست** |
| **دمای خشک کردن** | 80.0 °C to 85.0 | 176.0 - 185.0 °F | - |
| **زمان خشک کردن** | 3.0 hr to 4.0 | - | - |
| **دمای بخش عقب سیلندر** | 150 °C to 190 | 302.0 - 374.0 °F | - |
| **دمای بخش میانی سیلندر** | 170 °C to 210 | 338.0 - 410.0 °F | - |
| **دمای بخش جلوی سیلندر** | 180 °C to 220 | 356.0 - 428.0 °F | - |
| **دمای نازل** | 170 °C to 210 | 338.0 - 410.0 °F | - |
| **دمای فرآیند (ذوب)** | 200 °C to 230 | 392.0 - 446.0 °F | - |
| **دمای قالب** | 50.0 °C to 60.0 | 122.0 - 140.0 °F | - |
| **فشار تزریق** | 70.0 MPa to 130 | 10152.66 - 18854.94 psi | - |
| **نرخ تزریق** | متوسط | - | - |
| **فشار پشت (Back Pressure)** | 5.00 to 10.0 MPa | 725.19 - 1450.38 psi | - |
| **سرعت مارپیچ** | 30 rpm to 70 | - | - |

**Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

**شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای**

**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.