# UMG ABS® FV700G6

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

## توضیحات محصول

UMG ABS® FV700G6 یک ماده آکریلونیتریل بوتادین استایرن (ABS) است. این محصول در منطقه آسیا و اقیانوسیه یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی موجود است. ویژگی‌های مهم UMG ABS® FV700G6 عبارتند از: دارای درجه شعله، مطابق با RoHS.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **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** | 1.39 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)** | 13.0 cm³/10min | - | ISO 1133 |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 0.10 to 0.20 % | - | ISO 294-4 |
| **سختی Rockwell** | 112 | - | ISO 2039-2 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **مدول کششی** | 7700 MPa | 1116792.6 psi | ISO 527-2 |
| **تنش کششی** | 105 MPa | 15228.99 psi | ISO 527-2 |
| **مدول خمشی** | 8000 MPa | 1160304.0 psi | ISO 178 |
| **تنش خمشی** | 135 MPa | 19580.13 psi | ISO 178 |
| **استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار** | | - | ISO 179 |
| | 5.0 kJ/m² | 2.38 ft·lb/in² | - |
| | 6.0 kJ/m² | 2.85 ft·lb/in² | - |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل حرارتی** | 97.0 C° | 206.6 F° | ISO 75-2/Af |
| **CLTE** | 2.0E-5 cm/cm/°C | - | ISO 11359-2 |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | | - | UL 94 |
| | V-0 | - | - |
| | 5VA | - | - |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|---|---|---|---|
| **ویژگی** | **سیستم متریک** | **سیستم ایمپریال** | **روش تست** |
| **دمای خشک کردن** | 85.0 to 90.0 °C | 185.0 - 194.0 °F | - |
| **زمان خشک کردن** | 3.0 to 4.0 hr | - | - |
| **دمای بخش عقب سیلندر** | 190 to 210 °C | 374.0 - 410.0 °F | - |
| **دمای بخش میانی سیلندر** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **دمای بخش جلوی سیلندر** | 210 to 230 °C | 410.0 - 446.0 °F | - |
| **دمای نازل** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **دمای فرآیند (ذوب)** | 225 to 245 °C | 437.0 - 473.0 °F | - |
| **دمای قالب** | 60.0 to 80.0 °C | 140.0 - 176.0 °F | - |
| **فشار تزریق** | 70.0 to 140 MPa | 10152.66 - 20305.32 psi | - |
| **نرخ تزریق** | متوسط | - | - |
| **فشار پشت (Back Pressure)** | 5.00 to 15.0 MPa | 725.19 - 2175.57 psi | - |
| **سرعت مارپیچ** | 50 to 80 rpm | - | - |

**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.