



Руспласт - эксперт на рынке полимеров

Акрилонитрил бутадиен стирол, АБС POLYLAC®

CHI MEI CORPORATION

РА-757Н

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ
PRODUCT INFORMATION

Свойства: Лучший баланс между показателями текучести и ударопрочности. Высокий блеск

Применяется: Высокоскоростное литье больших и тонкостенных изделий, где требуется высокая ударопрочность, поверхностный глянец, возможность окрашивания. Например корпуса бытовой техники большого размера, корпуса аккумуляторов, корпусные автомобильные детали.

Свойства	Метод тестирования Test Method	Ед. измерения Units	Показатели Value
ФИЗИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (220 °C/10 кг) Melt Index (220 °C/10 kg)	ISO 1133	мл/10 мин	30
Плотность 23°C Mass Density	ISO 1183	г/см ³	1,04
Усадка при литье Mold Shrinkage	ISO 294-4	%	0,4-0,7
МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Предел прочности при изгибе (50 мм/мин) Tensile Strength at break	ISO 527	Мпа	31
Предел прочности при растяжении (50мм/мин) yield point Tensile Strength	ISO 527	МПа	40
Относительное удлинение на пределе текучести (50 мм/мин) Tensile Elogation	ISO 527	%	40
Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин) Flexural Modulus	ISO 178	ГПа	2
Прочность на изгиб (2 мм/мин) Flexural Strength	ISO 178	МПа	61
Ударная вязкость по Изоду с надрезом(23°C/-30°C) Notched Izod Impact Strength	ISO 180/1A	КДж/м ²	27/-
Ударная вязкость по Шарпи (23°C/-30°C) Charpy Impact Strength	ISO 179	КДж/м ²	29/-
ТЕРМИЧЕСКИЕ			
Точка размягчения по Вика (1кг, 50°C/час/ 5 кг, 50°C/час) Vikat Softening Temperature	ISO 306	°C	105/101
Температура тепловой деформации отпущенного образца Heat Deflection Temperature	ISO 75/A		
1.8 МПа Unannealed (не прошедший термообработку)		°C	83
1.8 МПа Annealed (прошедший термообработку)		°C	98
Коэффициент линейного расширения Coeff. of Linear Thermal Expansion	ISO 11359		8,6*10 ⁻⁵
Воспламеняемость Flammability	UL- 94		1,5 mm HB

Для перехода на другой полимер, для смены цвета полимера рекомендуем использовать очищающий компаунд **ASACLEAN TM** (Япония)

Результат: экономия на материале для чистки, возможно снижение количества дефектов до 0,1%, значительное снижение времени простоев оборудования

Позвоните нам и мы сделаем индивидуальный расчёт эффективности **ASACLEAN TM** для Вашего оборудования
+7(495)989-25-35

Акрилонитрил бутадиен стирол, АБС POLYLAC®

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ
ИСПЫТАННЫХ ОБРАЗЦОВ**
TECHNICAL CONDITIONS OF TESTING SAMPLES

CHI MEI CORPORATION

РА-757Н

Свойства: Лучший баланс между показателями текучести и ударопрочности. Высокий блеск□□.

Применяется: Высокоскоростное литье больших и тонкостенных изделий, где требуется высокая ударопрочность, поверхностный глянец, возможность окрашивания. Например корпуса бытовой техники большого размера, корпуса аккумуляторов, корпусные автомобильные детали.

Условия переработки	Показатели
Processing conditions	Value
Температура сушки, ° С зависит от a,b,c (см. ниже)	80-85
Время сушки, ч	2-4
Температура в начале шнека, ° С	220-180
Температура в середине шнека, ° С	230-190
Температура в конце шнека, ° С	230-190
Температура формы, ° С зависит от d,e,f (см. ниже)	30-70

- a) влажность
- b) коэффициент ввода вторичного сырья
- c) условия хранения
- d) толщина
- f) литник и литниковая система

Примечание:

- 1) Предохраняйте полимер от загрязнения и попадания пыли в течении использования и производства
- 2) Не оставляйте расплав полимера в цилиндре на долгое время между циклами впрыска
- 3) Температура, установленная в системе коллектора не должна превышать 240° С, чтобы избежать деградации расплава

Для перехода на другой полимер, для смены цвета полимера рекомендуем использовать очищающий компаунд **ASACLEAN TM** (Япония)

Результат: экономия на материале для чистки, возможно снижение количества дефектов до 0,1%, значительное снижение времени простоев оборудования

Позвоните нам и мы сделаем индивидуальный расчёт эффективности ASACLEAN TM для Вашего оборудования +7(495)989-25-35

С приобретением новых знаний и развитием свойства могут изменяться

Несмотря на то, что информация и рекомендации, изложенные в данном каталоге, представлены добросовестно и считаются верными, мы рекомендуем в каждом конкретном случае проводить свои испытания в соответствии с целями использования. Информация основана на имеющихся методах и условиях испытаний материалов только натурального цвета. Обязанностью потребителя является определение пригодности конкретного материала для применения в определенной сфере. Производитель не несет ответственности за характеристики деталей, изготовленных из данного материала. Данные, приведенные компанией Chi Mei Corporation, не предназначены для замены результатов испытаний, требуемых для определения пригодности определенного материала для достижения Ваших целей.