

<i>Информация о материале</i>	
ABS HI 121	АБС пластик

Литьевой, высокой ударной прочности, средней вязкости сорт, с высоким блеском.

Типовые свойства ¹⁾	Типовая величина	Единица измерения	Стандарт ASTM
<u>ФИЗИЧЕСКИЕ</u>			
Плотность	1,05	г/см ³	D 792
Усадка (в направлении потока) ²⁾	0,4 – 0,7	%	D 955
<u>РЕОЛОГИЧЕСКИЕ (литьевые)</u>			
Показатель текучести расплава, 220°C/10кг	22	г /10 мин	D 1238
<u>МЕХАНИЧЕСКИЕ</u>			
Предел текучести при растяжении	45	МПа	D 638
Относит. удлинение в точке текучести	5	%	D 638
Относит. удлинение при разрыве	10	%	D 638
Модуль упругости при растяжении	2150	МПа	D 638
Изгибающее напряжен. в точке текучести	73	МПа	D 790
Модуль упругости при изгибе	2450	МПа	D 790
Твёрдость по Роквеллу, шкала R	108	МПа	D 758
<u>УДАРНЫЕ</u>			
по Изоду, с надрезом, 3,2 мм при +23°C	320	Дж/м	D 256
по Изоду, с надрезом, 3,2 мм при -30°C	150	Дж/м	D 256
по Изоду, с надрезом, 6,4 мм при +23°C	320	Дж/м	D 256
по Изоду, с надрезом, 6,4 мм при -30°C	108	Дж/м	D 256
<u>ТЕПЛОВЫЕ</u>			
Темпе-ра изгиба под нагрузкой(1,82 МПа) без отжига	85	°C	D 648
Температура размягчения по Вика, В/50	93	°C	ISO 306
Относительный температурный индекс			
С электрическим нагружением	95	°C	UL746B
Механическая нагрузка с ударом	95	°C	UL746B
Механическая нагрузка без удара	95	°C	UL746B
<u>ГОРЮЧЕСТЬ</u>			
Класс горючести по UL 94 на 1,5 мм	HB		UL94
<u>ОПТИЧЕСКИЕ</u>			
Блеск, полированная поверхность, 20°	88	%	ASTM D523

Условия переработки:

Температура и время сушки	: 80 °C/ 3 - 4 часа.
Рекомендуемая температура 1 зона загрузки	: 190-200 °C.
Рекомендуемая температура 2 зона	: 210-230 °C.
Рекомендуемая температура 3 зона	: 220-240 °C.
Рекомендуемая температура сопла	: 230-245 °C.
Рекомендуемая температура формы	: 60-70 °C.
Рекомендуемое противодавление	: 5-15 Бар.
Скорость вращения шнека	: 30-60 об./мин.