

**SD-0150**  
**GENEL AMAÇLI ABS**

**1-Ürün Açıklaması:**

Genel Amaçlı ABS, SD-0150 kalite, iyi işleme özelliklerine sahip sert bir termoplastiktir. Orta ısı sapması ve darbe dayanımına karşı yüksek akışlı bir enjeksiyon kalıplama olduğu düşünülmektedir.

**2- Kullanımı/Uygulanışı:**

Bu sınıf, aşağıdakiler de dahil olmak üzere geniş bir uygulama yelpazesi için tasarlanmıştır.

-Oto parçaları

-Ev aletleri

-Elektrikli parçalar

-İletişim ve elektronik cihazlar

ÖZELLİK	TEST YÖNTEMLERİ	TEST DURUMU	BİRİM	TİPİK DEĞER
MFI	ASTM D 1238	(200 c/5 kg)	Gr/10 min	1.7
Izod Darbe Dayanımı	ISO 180	1/8 inç	Kj/m <sup>2</sup>	25
Çekme Gerilmesi	ASTM D 638	5 mm/min	Kgf/cm <sup>2</sup>	440
Kırılma Uzaması	ASTM D 638	5 mm/min	%	40
Eğilme Modülü ve Esneme	ASTM D 790	2.8 mm/min	Kgf/cm <sup>2</sup>	640
Vicat Yumuşama Sıcaklığı	ASTM D 790	5 KG	Kgf/cm <sup>2</sup>	20500
Rockwell Sertliği	ASTM D 1525	-	C	99

Yanıcılık (Alev Alabilme Potansiyeli)	ASTM D 785	1.5 mm	R-Ölçek	104
		Numune		
Eğilme Modülü	ASTM D 790	2.8 mm/min	Tanımlanmadı	HB

### 3- Tip Verileri:

Bu sınıfın yoğunluğu yaklaşık 1.04 gr/cm<sup>3</sup>'dür.

Kalıptaki tüm ABS tiplerinin büzülmesi yaklaşık olarak %0.3 ~ %0.6 (ASTM D 955)

Tüm testler aksi belirtilmedikçe 23 C'de yapılır.

Yukarıdaki veriler ortalama laboratuvar verileridir. Yalnızca bilgi amaçlı sunulmaktadır.

### 4- İşleme Koşulu:

SD-0150 ABS granüller sıcaklık ve neme bağlı olarak atmosferden nemi emer. Malzemenin kullanılmadan önce 2-4 saat süresince 80 ila 85 C'de nem alıcı kurutucularda kurutulması tavsiye edilir. İşleme sıcaklığının 190-230 C aralığında olması önerilir. Silindir ve kalıp için 40 ila 80 C önerilmektedir. SD 0150 ABS uygun ekipman ve kalıplama koşullarında farklı koşullar altında işlenebilir

