

PŁYTY ABS

DANE TECHNICZNE

Właściwość	Metoda pomiaru	Jednostka miary	Wartość
Wytrzymałość na rozciąganie przy granicy plastyczności	ISO 527	MPa	40
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	>40
Moduł sprężystości przy rozciąganiu.	ISO 527	MPa	2100
Wytrzymałość na zginanie.	ISO 178	MPa	60
Udarność Izoda (z karbem) 23 °C	ISO 180A	kJ/m ²	38
Udarność Charpy'ego (z karbem) 23 °C	ISO 180	kJ/m ²	36
Udarność spadającego rzutka (grubość próbki 4 mm)	ISO 6603	dżule	>80
Twardość kulkowa H 358/30	ISO 2039	MPa	90
Właściwości termiczne			
Temperatura mięknięcia Vicata (5 kg - °C /h)	ISO 306	°C	96
Pozostałe			
Gęstość (próbka bez pigmentów)	ISO 1183	g / cm ³	1,05
Palność przy grubości próbki 1,6 mm.	UL94	klasa	94HB

■ Wszystkie dane zawarte w tej tabeli mają charakter wyłącznie informacyjny, firma nie bierze za nie odpowiedzialności i zastrzega sobie prawo do zmiany tych danych w dowolnym momencie.

SKŁADOWANIE OBRÓBKA MONTAŻ

SKŁADOWANIE

- zdecydowanie zalecane są pomieszczenia zamknięte chroniące materiał przed działaniem promieniowania UV, optymalnie w temperaturze pokojowej (+20°C do +30°C) i wilgotności względnej do 30%. W pomieszczeniach przeznaczonych do przechowywania płyt bazujących na ABS wskazane jest unikanie skoków temperatury mogących prowadzić do zawilgocenia na skutek kondensacji pary wodnej
- najkorzystniej na oryginalnych paletach zwracając uwagę na płaskość powierzchni magazynowej - nierówne powierzchnie mogą doprowadzić do odkształcenia (wygięcia) składowanych płyt
- palety z płytami winny być szczelnie zabezpieczone folią chroniącą płyty przed zanieczyszczeniem kurzem i pyłem. Folia stanowi dodatkową, skuteczną ochronę przed zawilgoceniem materiału

OBRÓBKA

- termoformowanie - ABS jest tworzywem doskonale nadającym się do termoformowania
- gięcie na gorąco i spawanie
- klejenie (najlepiej przy pomocy klejów bazujących na rozpuszczalnikach ABS-u)
- wszelkie metody obróbki wiórowej (cięcie, wiercenie, toczenie, frezowanie, szlifowanie, heblowanie) z uwzględnieniem wytycznych dla tworzyw sztucznych
- galwanizowanie i sztańcowanie
- cięcie laserem i strumieniem wody, grawerowanie laserem
- zadruk