

FICHE TECHNIQUE



GENERAL INDUSTRIES
L'Helios bat. B
220 rue Denis Papin
13857 Aix-en-Provence Cedex 3
France
www.general-industries.com

Date d'émission : 27-SEP-2021
Date de révision : 31-JAN-2023
Version 4.0 / FR

ABS 2012

SPÉCIFICATIONS



MATIÈRE	ABS
COULEUR	NOIR
RÉFÉRENCE	ABS 2012
CONDITIONNEMENT	BIG BAG SUR PALETTE
ORIGINE	97% PLASTIQUE POST CONSUMMATION

Pour les demandes spécifiques, nous pouvons atteindre 100% de contenu recyclé. Le pourcentage de contenu recyclé dépend de la qualité produit et peut varier avec les nouvelles directives, les conditions d'exploitation, les fournisseurs et la disponibilité des matières premières.



PROPRIÉTÉS	NORMES ISO	VALEURS	UNITÉ
MFI 220°/10KG	ISO 1133	[20 ; 25]	g/10min
Module de flexion IZOD entaille à 23°	ISO 178 ISO 180/1A	>2300 12	Mpa kJ/m2
Densité	ISO 1183	1.07	g/cm3

INFORMATION DE TRAITEMENT

Pré séchage	air chaud ou déshydratant
Température séchage	80°C
Temps de séchage	2-4H

Moulage par injection

Plage Température de fusion	210-230°C
Température de fusion recommandée	215°C
Plage Température du moule	50-70°C
Température du moule recommandée	60°C

Cette référence peut être proposée en gris et en blanc.

CONFORME AUX RÈGLEMENTATIONS EUROPÉENNES:

ROHS 2015/863/EU
REACH 1907/2006 SVHC

Merci de noter que les informations ci-dessous sont issues de valeurs moyennes de lots différents. En raison de la nature des matières premières, ces valeurs peuvent varier. Il est de la responsabilité du client d'optimiser les conditions de traitement et d'assurer l'adéquation à l'utilisation de leurs propres produits. Il est également conseillé que la matière soit préséchée avant utilisation.