

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.