

# ABS acrylonitril-butadieën-styreen

**OMSCHRIJVING** ABS heeft een hoge sterkte, is slagvast (ook bij lagere temperaturen), krasbestendig (vaak voorzien van een "nerf") en heeft een goede maatvastheid. Wordt vaak gebruikt in spuitgiet-toepassingen

**MECHANISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

soortelijk gewicht g/cm <sup>3</sup>	DIN 53479	1,06
treksterkte $\sigma_s$ Mpa	ISO 527	41
rek bij breuk $\epsilon_r$ %	ISO 527	45
buigsterkte $\sigma_B$ Mpa	ISO 178	70
E-modules $\Sigma_1$ Mpa	ISO 527	2100
kerfslagsterkte $a_k$ kJ/ m <sup>2</sup>	ISO 179	37
kogeldrukhardheid $H_k$ Mpa	ISO 2039-1	84
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,5

**THERMISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	98
lineaire uitzettingscoëfficiënt $\alpha$ K <sup>-1</sup> x10 <sup>-4</sup>	DIN 53725	1
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-50
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		70
brandklasse	UL94	HB

**ELEKTRISCHE  
EIGENSCHAPPEN**

diëlectrische constante $\epsilon_r$ bij 1MHz	DIN 53483	2,8
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	150
oppervlakteweerstand $R_o$ $\Omega$	VDE 0303	$\geq 10^{13}$
vochtopname %	DIN 53495	0,4

**STANDAARD  
AFMETINGEN**

geen voorraadsproduct  
op aanvraag leverbaar in plaat en staf

**VOORDELEN  
SAMENGEVAT**

goede slagvastheid, goede maatvastheid, krasvast (nerf)  
goed lijm-, lak-, en warm vervormbaar  
metaliseerbaar

**VOORBEELDEN  
VAN  
TOEPASSINGEN**

behuizingen  
veiligheidshelmen  
bekledingsmateriaal  
profielen (ski's, surfplanken)  
onderdelen van (vracht)wagens  
sanitair benodigdheden

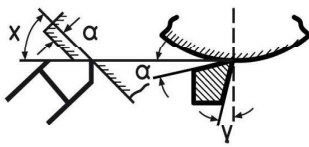


# ABS acrlonitril-butadieën-styreen

## BEWERKINGS RICHTLIJNEN

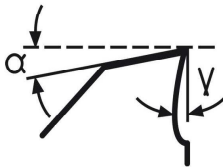
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

### DRAAIEN



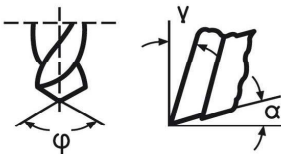
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5

### FREZEN



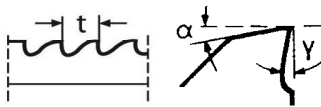
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	0 - 10	300 - 500	300 - 500	tot 0,5 mm/ tand

### BOREN



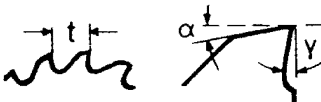
vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	punthoek $\phi$	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
8 - 12	10 - 30	60 - 90	50 - 200	0,2 - 0,3

### LINTZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 30	0 - 5	-	300	2 - 8

### CIRCELZAGEN



vrijloophoek $\alpha$	spaanhoek $\gamma$	snijhoek $\chi$	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
5 - 10	0 - 5	-	1000	2 - 5