

ALPHALAC SG970

High Impact Polystyrene

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

ALPHALAC SG970 is a high impact polystyrene material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

The main features of ALPHALAC SG970 are:

flame retardant/rated flame

high gloss

Good processability

The typical application fields of ALPHALAC SG970 are: electrical appliances

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-248499		
Характеристики	Подсветка		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Универсальный		
Используется	Детали бытовой техники		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	6.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	35.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638
Yield, 3.20mm	> 5.0	%	ASTM D638
Fracture, 3.20mm	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	53.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	49	J/m	ASTM D256
-30°C, 6.50 mm	39	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	120	J/m	ASTM D256

23°C, 6.40 mm	98	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	93.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	83.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	91.0	°C	ASTM D1525 ⁵
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
2.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	170 - 190	°C	
Средняя температура	180 - 200	°C	
Передняя температура	190 - 210	°C	
Температура сопла	190 - 220	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 220	°C	
Температура формы	40.0 - 70.0	°C	
Back Pressure	29.4 - 58.8	МПа	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
Инструкции по впрыску			
Minimum Moisture Content: 0.01%			
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	15 mm/min		
4.	15 mm/min		
5.	□□ A (50°C/h), □□2 (50N)		

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

