

GELOY™ XP4020R resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

ASA+PC may contain up to 20% post-industrial recycle. Excellent flow, weatherability, toughness and high heat for exterior uses.

Главная Информация			
Переработанное содержание	Да, 20%		
Характеристики	Хороший поток		
	Хорошая прочность		
	Хорошая устойчивость к погоде		
	Высокая термостойкость		
Используется	Наружное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	10	g/10 min	
230°C/3.8 kg	22	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	Internal Method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3030	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	60.7	MPa	
Break	44.1	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.7	%	
Break	36	%	
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	86.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	69	J/m	
23°C	300	J/m	
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763

-30°C, Total Energy	22.6	J	
23°C, Total Energy	33.9	J	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	107	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	90.0	°C	
Викат Температура размягчения	121	°C	ASTM D1525 ⁶
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения (1.00 mm)	39	mm/min	ISO 3795
Оптический	Номинальное значение		Метод испытания
Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	98		ASTM D523
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	87.8 to 98.9	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%	
Задняя температура	232 to 249	°C	
Средняя температура	238 to 254	°C	
Передняя температура	243 to 260	°C	
Температура сопла	238 to 254	°C	
Температура обработки (расплава)	254 to 271	°C	
Температура формы	54.4 to 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 to 1.03	MPa	
Screw Speed	30 to 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

NOTE

1. 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. Type I, 50 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 1.3 mm/min
6. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

