

GELOY™ XP4045LG resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Available in a wide range of colors. Recommended for weatherable/unpainted interior/low gloss/high heat applications.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде Высокая термостойкость Низкий блеск		
Внешний вид	Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	28.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.90	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.90	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2330	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	60.0	MPa	
Break	45.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	5.2	%	
Break	47	%	
Флекторный модуль ¹	2270	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	93.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-40°C ²	12	kJ/m ²	
-30°C ³	14	kJ/m ²	
23°C ⁴	25	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1A
-40°C	8.0	kJ/m ²	
-30°C	8.0	kJ/m ²	

23°C	15	kJ/m ²	
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	15.0	J	
-30°C, Total Energy	17.0	J	
23°C, Energy at Peak Load	45.0	J	
23°C, Total Energy	53.7	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	125	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	103	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	126	°C	ISO 306/B50
CLTE			
Flow : -30 to 80°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	95.0 to 105	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%
Задняя температура	260 to 280	°C
Средняя температура	250 to 275	°C
Передняя температура	240 to 270	°C
Температура сопла	260 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	265 to 285	°C
Температура формы	50.0 to 82.0	°C
Back Pressure	0.300 to 1.00	MPa
Screw Speed	30 to 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm

NOTE

- | | |
|----|-----------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 80*10*3 sp=62mm |
| 3. | 80*10*4 sp=62mm |
| 4. | 80*10*4 sp=62mm |
| 5. | 80*10*4 |
| 6. | 80*10*4 mm |

* 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

