

Lustran® SAN Sparkle

Styrene Acrylonitrile

Styrolution

Описание материалов:

Lustran SAN Sparkle resin is an injection molding grade of transparent SAN (styrene acrylonitrile) thermoplastic. The base resin used in the Lustran SAN Sparkle product is in chemical compliance with 21 CFR 181.32 (acrylonitrile copolymers and resins) for use in the manufacture of repeated-use houseware articles. Water-clear Lustran SAN Sparkle resin is the clearest, most colorless, and most transparent grade in the Lustran SAN product line. Lustran SAN Sparkle resin combines glass-like clarity, like an acrylic, with superior processing characteristics. It is available in water-clear (552190) tint. Lustran SAN Sparkle resin is used in applications where improved optical clarity is desired. Typical applications include housewares, cosmetic packaging, and personal care items.

Lustran SAN Sparkle performs exceptionally well in applications that are subject to demanding environments. Finished products are resistant to heat deformation, scratching, and chemicals, such as foodstuffs, oils, greases, acids, alkalies, and petroleum products. Common solvents, such as MEK and THF, can be used for bonding Lustran SAN Sparkle. Parts molded out of Lustran SAN Sparkle resin also accept various methods of printing. As with any product, use of Lustran SAN Sparkle resin in a given application must be tested (including field testing, etc.) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация	
UL YellowCard	E44741-235672
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Оптическая производительность Отличная Печатающая способность Обрабатываемость, хорошая Устойчивость к царапинам Хорошая химическая стойкость Сопротивление щелочи Топливное сопротивление Стойкость к кислоте Маслостойкость Сопротивление смазке и маслу Высокое разрешение Соответствие пищевого контакта
Используется	Косметическая упаковка Персональный уход Товары для дома
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 181,32
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы

Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Удельный объем и температура (ISO 11403-2)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.930	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.40	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	75		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3200	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break)	62.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	96.5	MPa	ASTM D790
Деформация под нагрузкой ¹ (50°C, 28 MPa)	1.50	%	ASTM D621
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	21	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 12.7mm	93.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, annealed, 12.7mm	102	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	108	°C	ASTM D1525 ²
CLTE-Поток	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (1.57 mm)	50.0	°C	UL 746
RTI Imp (1.57 mm)	50.0	°C	UL 746
RTI Str (1.57 mm)	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.57 mm, Clear)	HB		UL 94
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.570		ASTM D542
Коэффициент пропускания (3200 μm)	89.0 - 90.0	%	ASTM D1003
Haze (3200 μm)	0.70	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
A	82.0 - 88.0	°C	
B	71.1 - 76.7	°C	

Время сушки		
A	2.0	hr
B	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	165 - 180	°C
Средняя температура	185 - 195	°C
Передняя температура	195 - 205	°C
Температура сопла	195 - 205	°C
Температура обработки (расплава)	205 - 260	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C
Давление впрыска	68.9 - 138	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.00 - 0.172	MPa
Тонаж зажима	2.8 - 5.5	kN/cm ²
Подушка	< 3.18	mm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

Инструкции по впрыску

Hold Pressure: 40 to 80% of Injection Pressure Screw Speed: Moderate

NOTE

1. 24 hrs
2. □□ B (120°C/h)

* 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

