

## Lustran® SAN DN59

Styrene Acrylonitrile

INEOS ABS (USA)

### Описание материалов:

Lustran SAN DN59 resin is a soft-flow grade of transparent SAN (styrene acrylonitrile) thermoplastic. It has been designed for use in compounding and thin-wall injection molded applications. Lustran SAN DN59 has a large molding window and is easy to process. It is available only in natural (000000) color.

As with any product, use of Lustran SAN DN59 resin in a given application must be tested (including field testing, etc.) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность Высокое разрешение		
Используется	Тонкостенные детали		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Удельный объем	0.930	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
Acrylonitrile Content	29.5	%	
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.40	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4710	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	58.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	3760	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>1</sup>	91.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	106	°C	ISO 306/A120

--	99.5	°C	ISO 306/B50
--	102	°C	ISO 306/B120
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
A	82.0 - 88.0	°C	
B	71.0 - 77.0	°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			
	170 - 185	°C	
Средняя температура			
	185 - 200	°C	
Передняя температура			
	200 - 215	°C	
Температура сопла			
	200 - 215	°C	
Температура обработки (расплава)			
	220 - 260	°C	
Температура формы			
	40.0 - 80.0	°C	
Давление впрыска			
	68.9 - 138	MPa	
Скорость впрыска			
	Fast		
Back Pressure			
	0.00 - 0.172	MPa	
Тонаж зажима			
	2.8 - 5.5	kN/cm <sup>2</sup>	
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. Yield

\* 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

