

GELOY™ FXW751SK resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Sparkle Metallic VisualFx ASA+PC Resin - Weatherable, High Heat & Impact Resin

Главная Информация			
Характеристики	Высокая ударопрочность Хорошая устойчивость к погоде Теплостойкость, высокая		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	8.3	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	7.20	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	1.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2690	MPa	ASTM D638
--	2900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.2	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	48.0	MPa	ASTM D638
Fracture	48.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.2	%	ASTM D638
Yield	4.2	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	49	%	ASTM D638
Fracture	77	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0mm span ⁶	2750	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	78.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	95.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	50	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	17	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	43.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	93.5	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	105	°C	ASTM D1525 ¹³
--	108	°C	ISO 306/B50
--	109	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	93.3 - 104	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	238 - 254	°C	
Средняя температура	243 - 260	°C	
Передняя температура	249 - 266	°C	
Температура сопла	243 - 266	°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 277	°C	
Температура формы	54.4 - 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa	

Screw Speed	30 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (120°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

