

GELOY™ CR7500 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High heat ASA with optimum flow-impact balance. For Automotive applications and Automotive colors only.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-642462		
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая мобильность		
	Теплостойкость, высокая		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.08	g/cm ³	ASTM D792
--	1.07	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
220°C/10.0 kg	6.3	g/10 min	ASTM D1238
260°C/5.0 kg	11	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			
220°C/10.0 kg	6.60	cm ³ /10min	ISO 1133
260°C/5.0 kg	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)			
	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1970	MPa	ASTM D638
--	2040	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	40.0	MPa	ASTM D638
Yield	43.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	33.0	MPa	ASTM D638
Fracture	35.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			

Yield ⁴	3.6	%	ASTM D638
Yield	3.3	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	60	%	ASTM D638
Fracture	19	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2170	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2060	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	64.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	68.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	60	J/m	ASTM D256
23°C	400	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	30.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹²	88.0	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³	89.0	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	98.0	°C	ASTM D1525 ¹⁴
--	102	°C	ISO 306/B50
--	105	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test ¹⁵ (98°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 - 95.0	°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	230 - 250	°C
Средняя температура	235 - 255	°C
Передняя температура	245 - 260	°C
Температура сопла	235 - 255	°C
Температура обработки (расплава)	255 - 270	°C
Температура формы	60.0 - 85.0	°C
Back Pressure	0.300 - 1.00	MPa
Screw Speed	30 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/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.	120*10*4 mm
13.	80*10*4 mm
14.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)
15.	Approximate maximum

* 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

