

LG ASA LI970HF

Acrylonitrile Styrene Acrylate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Good Weatherability, Scratch Resistance, High Flow

Application

Window Profile, Siding, Rain Gutter

Главная Информация			
Характеристики	Высокая устойчивость к царапинам Высокая яркость Хорошая устойчивость к погоде		
Используется	Наружное применение		
Метод обработки	Кокструктурное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	2200	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	50.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20mm	> 6.0	%	ASTM D638
Fracture, 3.20mm	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	2260	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 3.20 mm)	76.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	20	J/m	ASTM D256
-30°C, 6.40 mm	20	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	59	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	59	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	85.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	93.0	°C	ASTM D1525 ⁶

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.60 mm	HB	UL 94
3.20 mm	HB	UL 94

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 220	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 230	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 230	°C
Температура адаптера	210 - 230	°C
Температура расплава	200 - 230	°C
Температура матрицы	210 - 250	°C

Инструкции по экструзии

Roll Stack Temperature - Top: 70 to 90 °C Roll Stack Temperature - Middle: 70 to 90 °C Roll Stack Temperature - Bottom: 70 to 100 °C

NOTE

1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	15 mm/min
5.	15 mm/min
6.	□□ A (50°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

