

## Spartech Polycom SC2-1230S

30% стеклянная бусина

High Impact Polystyrene

Spartech Polycom

### Описание материалов:

Spartech SC2-1230S is a medium viscosity, high impact polystyrene (HIPS) resin for injection molding that features 30% glass bead reinforcement. It is heat stabilized and lubricated for good processing characteristics.

HIPS are rubber modified styrenics that typically contain 1-10% rubber by weight. They offer dimensional and physical stability in moist environments and provide good chemical resistance. These materials also exhibit good flexibility along with good toughness.

A very versatile product for a wide variety of applications, Spartech SC2-1230S is recommended for industrial, transportation, sporting goods and electrical/electronic applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 30% упаковка по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая ударопрочность		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая химическая стойкость		
	Термическая стабильность		
	Термическая стабильность, хорошая		
	Хорошая прочность		
	Смазка		
Средняя вязкость			
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Промышленное применение		
	Применение в автомобильной области		
	Спортивные товары		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельный вес	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Прочность на растяжение (23°C)	17.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	33	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	2520	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	69	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed)	89.0	°C	ASTM D648
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	200 - 220	°C	
Средняя температура	205 - 225	°C	
Передняя температура	210 - 230	°C	
Температура сопла	210 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	191 - 260	°C	
Температура формы	26.7 - 48.9	°C	

\* 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



WeChat