

XIRAN® SG260

30% стекловолокно

Styrene Maleic Anhydride

Polyscope Polymers BV

Описание материалов:

XIRAN® SG260 are SMA (styrene maleic anhydride) based injection molding compounds with:

high thermal stability

high dimensional stability

excellent surface adhesion properties

Application areas

XIRAN® SG260 is a 30% glass filled injection molding compound designed for applications with high stiffness-strength. These products are very suitable for painted and foamed parts, high temperature resistance and precision parts with high shot to shot consistency.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Foamable
	Хорошая адгезия
	Хорошая стабильность размеров
	Хорошая термическая стабильность
	Высокая жесткость
	Высокая прочность
	Болезненный
Используется	Пена
	Высокотемпературные приложения
Формы	Гранулы
Метод обработки	Уплотнение
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.28	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	2.5	g/10 min	ISO 1133
Spiral Flow ¹	26.0	cm	Internal Method
Формовочная усадка ²			Internal Method
Across Flow	0.50	%	
Flow	0.20	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8500	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	90.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8500	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	150	МПа	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-40°C	8.0	kJ/m ²	
23°C	9.0	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-40°C	34	kJ/m ²	
23°C	30	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/A
-40°C	8.0	kJ/m ²	
23°C	9.0	kJ/m ²	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	120	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	118	°C	ISO 306/B
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 80°C	2.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 80°C	4.7E-5	cm/cm/°C	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	2.0 to 3.0	hr
Задняя температура	230 to 250	°C
Средняя температура	230 to 250	°C
Передняя температура	230 to 250	°C
Температура сопла	245 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	< 285	°C

NOTE

1. 2 mm
2. Measured according to the Autodesk Mold flow Plastics Labs using a tag mold.

* 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

