

LG ASA LI913

Acrylonitrile Styrene Acrylate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Application

Satellite antenna, boat, lamp cover, door frame, electric & electronic components.

Feature

Extrusion ASA from LG chem. Is widely used for satellite antennas and boat components. Owing to the typical properties as follows.

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-248323		
Используется	Электрическое/электронное применение Наружное применение		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Многоточечные данные	Удельное тепло по сравнению с температурой (ISO 11403-2)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	5.0	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)	92		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	1730	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	40.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield, 3.20mm	> 5.0	%	ASTM D638
Fracture, 3.20mm	35	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	1810	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	59	J/m	ASTM D256
-30°C, 6.40 mm	59	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	440	J/m	ASTM D256

23°C, 6.40 mm	340	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	96.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	86.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	94.0	°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

