

## Rotec® ASA S 310

Acrylonitrile Styrene Acrylate

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Rotec®ASA S 310 is an acrylonitrile-styrene-acrylate (ASA) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding.

Rotec®The main features of ASA S 310 are:

flame retardant/rated flame

Impact resistance

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-223624
Характеристики	Высокая ударпрочность
Номер файла UL	E148878
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	21	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.40 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	20	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	78.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	84.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	99.0	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.17	W/m/K	ISO 8302

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

#### Дополнительная информация

The value listed as Thermal Conductivity ISO 8302, was tested in accordance with DIN 52612.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Задняя температура	210 - 250	°C
Средняя температура	210 - 250	°C
Передняя температура	210 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	< 260	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	

#### Инструкции по впрыску

Screw rotation speed: moderate to high Back pressure: low to moderate Injection pressure: tool depending

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 5 темп.	190 - 210	°C
Температура расплава	< 245	°C

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

\* 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

