

GELOY™ XP4025 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Available in a wide range of colors and is recommended for unpainted exterior applications.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220666
Используется	Наружное применение
Внешний вид	Доступные цвета
Метод обработки	Экструзионный лист
	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	6.8	g/10 min	ASTM D1238
260°C/5.0 kg	18	g/10 min	ASTM D1238
280°C/3.8 kg	31	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (24 hr)	0.24	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	114		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ¹	59.3	MPa	ASTM D638
Yield	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	44.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			
Yield	4.1	%	ISO 527-2/50
Fracture ²	25	%	ASTM D638
Fracture	64	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ³	2590	MPa	ASTM D790
-- ⁴	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	75.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁵	88.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁶ (23°C)	37	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	64	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C ⁷	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ⁸	21	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	33.9	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	39.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	103	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁹	107	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	90.6	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	93.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	109	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -20 to 150°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -20 to 150°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Теплопроводность	0.25	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (1.47 mm)	НВ	UL 94
-------------------------	----	-------

Оптический	Номинальное значение	Метод испытания
------------	----------------------	-----------------

Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	90	ASTM D523
-------------------------------------	----	-----------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	87.8 - 98.9	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Задняя температура	232 - 249	°C
Средняя температура	238 - 254	°C
Передняя температура	243 - 260	°C
Температура сопла	238 - 254	°C
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C
Температура формы	54.4 - 71.1	°C
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
Screw Speed	30 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	87.8 - 98.9	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	221 - 232	°C
Зона цилиндра 2 температура.	232 - 243	°C
Зона цилиндра 3 темп.	243 - 254	°C
Зона цилиндра 4 темп.	254 - 266	°C
Температура адаптера	254 - 266	°C
Температура расплава	254 - 271	°C
Температура матрицы	254 - 266	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 8 hrs
 Minimum Moisture Content: 0.04 %
 Roll Stack Temp - Bottom: 74 - 91 °C
 Roll Stack Temp - Middle: 93 - 110 °C
 Roll Stack Temp - Top: 102 - 118 °C

NOTE

1.	Type 1, 50mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	2.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	80*10*4 sp=62mm

7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	80*10*4 mm

* 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