

## GELOY™ XP4034 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Weatherable, injection moldable ASA+PC blend. In a wide range of colors. Recommended for unpainted exterior/high heat applications.

Главная Информация	
UL YellowCard	E207780-100080704
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде Теплостойкость, высокая
Внешний вид	Доступные цвета
Метод обработки	Экструзионный лист Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/3.8 kg)	24	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)	0.25	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	25	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	88.3	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	320	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	30.5	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	47.5	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	116	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	104	°C	ASTM D648
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

Оптический	Номинальное значение	Метод испытания
Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	94	ASTM D523

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	93.3 - 104	°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	238 - 254	°C
Средняя температура	243 - 260	°C
Передняя температура	249 - 266	°C
Температура сопла	243 - 266	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 277	°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.	227 - 238	°C
Зона цилиндра 2 температура.	238 - 249	°C
Зона цилиндра 3 темп.	249 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 271	°C
Температура адаптера	260 - 271	°C
Температура расплава	260 - 282	°C
Температура матрицы	260 - 271	°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.	1.3 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

