

Lustran® SMA 2171

Styrene Maleic Anhydride

INEOS ABS (USA)

Описание материалов:

Lustran SMA 2171 is a high heat injection molding grade of impact-modified SMA (styrene/maleic anhydride) terpolymer offering an exceptional balance of processability and performance. Lustran SMA 2171 has high heat resistance coupled with excellent chemical and impact resistance. As with any product, use of Lustran SMA 2171 resin in a given application must be tested (including but not limited to field testing) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Терполимер		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
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)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	98		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
--	2030	MPa	ASTM D638
--	2050	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение			
Yield	31.3	MPa	ASTM D638
Yield	30.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	29.1	MPa	ASTM D638
Fracture	31.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	2030	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
-- ¹	57.0	MPa	ISO 178

Yield	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
-30°C, 3.18 mm	80	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	180	J/m	ASTM D256
-30°C ²	7.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ³	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			
			ASTM D3763
-30°C, Energy Max	8.50	J	ASTM D3763
-30°C, Energy Peak	8.00	J	ASTM D3763
23°C, Energy Max	20.0	J	ASTM D3763
23°C, Energy Peak	16.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.18mm	105	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 4.00mm span	106	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed, 0.125mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 4.00mm span	92.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	127	°C	ASTM D1525, ISO 306/A120 4 ⁴
--	110	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 5 ⁵
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.0 - 93.0	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.10	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 - 75	%	
Задняя температура	240 - 255	°C	
Средняя температура	245 - 260	°C	
Передняя температура	250 - 265	°C	
Температура сопла	250 - 265	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C	
Температура формы	60.0 - 85.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.172 - 0.345	MPa	
Тонаж зажима	2.8 - 5.5	kN/cm ²	
Подушка	< 6.35	mm	
Отношение винта L/D	20.0:1.0		

Коэффициент сжатия винта 2.5:1.0

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Moderate

NOTE

- | | |
|----|----------------------------|
| 1. | Yield |
| 2. | 4 mm |
| 3. | 4 mm |
| 4. | □□ B (120°C/h), □ □1 (10N) |
| 5. | □□ 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



WeChat