

## XIRAN® SE700

Styrene Maleic Anhydride

Polyscope Polymers BV

### Описание материалов:

XIRAN® SE700 are SMA (styrene maleic anhydride) based compounds especially designed for extrusion processes with:

high thermal stability

high dimensional stability

excellent surface adhesion properties

Application areas

XIRAN® SE700 is designed for extrusion processes and designed to optimize the Vicat properties of (high impact) polystyrene. These products are very suitable for painted and foamed parts, high temperature resistance and precision parts with high shot to shot consistency.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая ударпрочность Foamable свойство Распылитель Хорошая адгезия Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Высокотемпературные приложения Пена		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Композитный Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (240°C/10.0 kg)	22	g/10 min	ISO 1133
Spiral Flow <sup>1</sup>	36.0	cm	Internal method
Формовочная усадка <sup>2</sup>			Internal method
Vertical flow direction	0.50	%	Internal method
Flow direction	0.20	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2100	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2

Yield	36.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	35.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	150	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-40°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-40°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/A
-40°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
23°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	92.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	115	°C	ISO 306/B
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696
Flow: -30 to 80°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Horizontal: -30 to 80°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	230 - 250	°C
Зона цилиндра 2 температура.	230 - 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	230 - 250	°C

#### Инструкции по экструзии

Maximum processing temperature: 285°C

NOTE	
1.	2 mm
2.	Measured according to the Autodesk Mold flow Plastics Labs using a tag mold.

\* 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

