

## GELOY™ XP4025 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

ASA+PC blend. Weatherable, injection grade. Available in a wide range of colors and is recommended for unpainted exterior applications.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде		
Используется	Наружное применение		
Внешний вид	Доступные цвета		
Метод обработки	Экструзионный лист Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	18	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
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)	59.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	25	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2590	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	64	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	33.9	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	37.3	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	103	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	90.6	°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
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)	HB	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.	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

