

## Spartech Polycom SCR2-1087

High Impact Polystyrene

Spartech Polycom

### Описание материалов:

Spartech SCR2-1087 is a high impact polystyrene (HIPS) resin for injection/extrusion molding applications. In addition to its high gloss characteristics, it also provides a good balance of toughness and rigidity. It also meets Underwriter's Laboratories requirements for 94 HB classification.

HIPS are rubber modified styrenics that typically contain 1-10% rubber by weight. They offer dimensional and physical stability in moist environments and provide good chemical resistance. These materials also exhibit good flexibility along with good toughness.

A very versatile product for a wide variety of applications, Spartech SCR2-1087 is recommended for appliances, housewares, toys, thermoformed and molded packaging, and custom sheet extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Подсветка Хорошая гибкость Хорошая химическая стойкость Термическая стабильность, хорошая Хорошая прочность
Используется	Упаковка Электроприборы Товары для дома Лист Игрушка
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Экструзионный лист Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	25.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	2170	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	160	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Annealed)	91.1	°C	ASTM D648
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	HB		UL 94
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Блестящий Гарднер (60°)	80		ASTM D523
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	200 - 220	°C	
Средняя температура	205 - 225	°C	
Передняя температура	210 - 230	°C	
Температура сопла	210 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	191 - 271	°C	
Температура формы	32.2 - 76.7	°C	

\* 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

