

## Rotec® ASA E 310

Acrylonitrile Styrene Acrylate

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Rotec®ASA E 310 is an acrylonitrile-styrene-acrylate (ASA) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding. Rotec®The main characteristics of ASA E 310 are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.30 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	51.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	20	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	79.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	85.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	99.0	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.17	W/m/K	ISO 8302
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94	
Дополнительная информация			
The value listed as Thermal Conductivity ISO 8302, was tested in accordance with DIN 52612.			
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Задняя температура	210 - 250	°C
Средняя температура	210 - 250	°C
Передняя температура	210 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	< 260	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	

#### Инструкции по впрыску

Screw rotation speed: moderate to high Back pressure: low to moderate Injection pressure: tool depending

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 5 темп.	190 - 210	°C
Температура расплава	< 245	°C

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 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

