

GELOY™ XP4034 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Available in a wide range of colors. Recommended for unpainted exterior/high heat/high impact applications.

| Главная Информация | |
|----------------------|---|
| UL YellowCard | E121562-220754 |
| Характеристики | Высокая ударопрочность Теплостойкость, высокая |
| Используется | Наружное применение |
| Внешний вид | Доступные цвета |
| Метод обработки | Экструзионный лист Литье под давлением |
| Многоточечные данные | Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065) Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835) |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 1.15 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) | | | ASTM D1238 |
| 220°C/10.0 kg | 5.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 260°C/5.0 kg | 14 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 280°C/3.8 kg | 24 | 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) | 0.25 | % | ASTM D570 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Уличная пригодность | f2 | | UL 746C |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 110 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 2500 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ¹ | 62.1 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 57.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Fracture | 50.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Растяжимое напряжение | | | |
| Yield | 4.5 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ² | 25 | % | ASTM D638 |
| Fracture | 130 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ³ | 2520 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁴ | 2500 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 75.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁵ | 88.3 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁶ (23°C) | 32 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 80 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 320 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ⁷ | 7.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ⁸ | 33 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Ударное устройство для дротиков | | | ASTM D3763 |
| -30°C, Total Energy | 30.5 | J | ASTM D3763 |
| 23°C, Total Energy | 47.5 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 116 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁹ | 116 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, unannealed, 6.40mm | 104 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰ | 98.0 | °C | ISO 75-2/Af |
| Викат Температура размягчения | 113 | °C | ISO 306/B50 |
| 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 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания | |
| Огнестойкость (1.50 mm) | НВ | UL 94 | |
| Оптический | Номинальное значение | Метод испытания | |
| Блестящий Гарднер (60°, Untextured) | 94 | ASTM D523 | |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 93.3 - 104 | °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 | 238 - 254 | °C | |
| Средняя температура | 243 - 260 | °C | |
| Передняя температура | 249 - 266 | °C | |
| Температура сопла | 243 - 266 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 260 - 277 | °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. | 227 - 238 | °C | |
| Зона цилиндра 2 температура. | 238 - 249 | °C | |
| Зона цилиндра 3 темп. | 249 - 260 | °C | |
| Зона цилиндра 4 темп. | 260 - 271 | °C | |
| Температура адаптера | 260 - 271 | °C | |
| Температура расплава | 260 - 282 | °C | |
| Температура матрицы | 260 - 271 | °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. | 2.0 mm/min | | |
| 5. | 1.3 mm/min | | |

| | |
|-----|-----------------|
| 6. | 80*10*4 sp=62mm |
| 7. | 80*10*4 |
| 8. | 80*10*4 |
| 9. | 80*10*4 mm |
| 10. | 80*10*4 mm |

* 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

