

GELOY™ CR3020 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + SAN

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Low-gloss ASA for profile and capstock applications

Главная Информация			
Характеристики	Глянец, низкий		
Используется	Резина протектора Профиль		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
220°C/10.0 kg	5.0	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	6.4	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.55 - 0.63	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1840	MPa	ASTM D638
--	1800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	39.0	MPa	ASTM D638
Yield	39.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	30.0	MPa	ASTM D638
Fracture	31.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.5	%	ASTM D638
Yield	3.4	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	38	%	ASTM D638
Fracture	23	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	1860	MPa	ASTM D790
-- ⁷	1800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	56.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	57.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
-30°C	1.2	J/m	ASTM D256
23°C	8.4	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	3.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	26	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	4.50	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	74.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ¹¹	77.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	100	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 ¹²
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.4E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 232	°C
Зона цилиндра 3 темп.	221 - 238	°C
Зона цилиндра 4 темп.	227 - 243	°C
Температура адаптера	227 - 243	°C
Температура расплава	227 - 254	°C
Температура матрицы	227 - 243	°C
Температура калибровки, первая	15.6 - 65.6	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 12 hrs Minimum Moisture Content: 0.02 %

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min

9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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



WeChat