

LG ASA LI912-WNPZ

Acrylonitrile Styrene Acrylate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Excellent Chemical Resistance, High Impact

Application

Bidet, miscellaneous goods, profile

Главная Информация			
Характеристики	Высокая ударопрочность Хорошая химическая стойкость		
Используется	Профиль		
Метод обработки	Козкструзионное формование Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	7.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	103		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	39.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638
Yield, 3.20mm	> 6.0	%	ASTM D638
Fracture, 3.20mm	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	1770	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	58.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	250	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	86.0	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость		UL 94	
1.6 mm	HB	UL 94	

3.2 mm	HB	UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80 - 90	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	180 - 200	°C
Средняя температура	190 - 210	°C
Передняя температура	210 - 220	°C
Температура сопла	210 - 220	°C
Температура обработки (расплава)	200 - 230	°C
Температура формы	40 - 80	°C
Back Pressure	0.490 - 0.981	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.01%

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80 - 90	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 220	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 230	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 230	°C
Температура адаптера	210 - 230	°C
Температура расплава	200 - 230	°C
Температура матрицы	210 - 250	°C

Инструкции по экструзии

Minimum Moisture Content: 0.01% Roll Stack Temperature, Top: 70 to 90°C Roll Stack Temperature, Middle: 70 to 90°C Roll Stack Temperature, Bottom: 70 to 100°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	15 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

