

GELOY™ FXW751SK resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Sparkle Metallic VisualFx ASA+PC Resin - Weatherable, High Heat & Impact Resin

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде Высокая термостойкость Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	8.3	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	7.20	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	1.0	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2690	MPa	ASTM D638
--	2900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.2	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	48.0	MPa	ASTM D638
Break	48.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.2	%	ASTM D638
Yield	4.2	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	49	%	ASTM D638
Break	77	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2750	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	78.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	95.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	50	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	17	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	43.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	93.5	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	105	°C	ASTM D1525 ¹³
--	108	°C	ISO 306/B50
--	109	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	93.3 to 104	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%	
Задняя температура	238 to 254	°C	
Средняя температура	243 to 260	°C	
Передняя температура	249 to 266	°C	
Температура сопла	243 to 266	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 277	°C	
Температура формы	54.4 to 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 to 1.03	MPa	
Screw Speed	30 to 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

