

Hylac® EX18

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Entec Polymers

Описание материалов:

Hylac®EX18 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material. This product is available in North America and is processed by extrusion.

Hylac®The main features of EX18 are:

ROHS certification

Impact resistance

Главная Информация			
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
200°C/5.0 kg	0.40	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	4.5	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	100		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2310	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	34.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	1930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield, 23°C)	55.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
23°C, 3.18 mm	430	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	380	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	96.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	86.1	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	106	°C	ASTM D1525
CLTE-Поток (-40 to 80°C)	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257

Дополнительная информация

Melt Flow Rate, ASTM D1238, 230°C, 3.8kg: 0.8 g/10min Volume Resistivity, ASTM D257: >10¹⁵CLTE, ASTM D696, -40°C to 80°C, Annealed: 6.6e-5 in/in/°F

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	191 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	191 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	199 - 221	°C
Зона цилиндра 4 темп.	199 - 221	°C
Зона цилиндра 5 темп.	199 - 221	°C
Температура адаптера	221 - 241	°C
Температура матрицы	221 - 241	°C

Инструкции по экструзии

Hylac ABS extrusion grade resins should be dried to a moisture content of 0.02% or less prior to processing. Control of the outer stock temperature is important in successfully finishing the product. Typical temperatures of outer stock range from 160°F to 175°F after passing through a water bath. The bath temperature profile will greatly affect the dimensional stability and appearance of the part, and if not set up properly could be detrimental to the ultimate mechanical strength of the product. Extruders with one-stage or two-stage force venting are recommended for the extrusion of sheets or profiles. Compression ratios should be between 2.5/1 and 3.0/1 for a single screw and between 1.5/1 and .0/1 for a two-stage screw. L/D ratios of 20/1 and 36/1 are typical. Process Parameter: Zone 6: 430-465°F Zone 7: 430-465°F Outer Die Zone: 435-475°F Mid Die Zone: 430-465°F Center Die Zone: 420-465°F Die Lip Thickness: 3.2-4.0 mm Nip Roll Top: 185-195°F Nip Roll Middle: 175-185°F Nip Roll Bottom: 165-175°F Screen Pack Mesh (2 layers): #60-80 Extrusion parameters were found by extruding 3.2mm thick sheets at a haul off speed of 1368 mm/min and an output rate of 210 kg/hr. A polishing roll in a up stack wrap arrangement was used as well as a single screw with a 100mm diameter screw, a L/D ratio of 35/1, and a compression ratio of 3/1.

* 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

