

## 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<br>Профиль     |                   |                     |
| Соответствие RoHS                  | Соответствие RoHS                |                   |                     |
| Метод обработки                    | Экструзионное формование профиля |                   |                     |
| Физический                         | Номинальное значение             | Единица измерения | Метод испытания     |
| Удельный вес                       | 1.07                             | g/cm <sup>3</sup> | 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                  |                                  |                   |                     |
| -- <sup>1</sup>                    | 1840                             | MPa               | ASTM D638           |
| --                                 | 1800                             | MPa               | ISO 527-2/1         |
| Прочность на растяжение            |                                  |                   |                     |
| Yield <sup>2</sup>                 | 39.0                             | MPa               | ASTM D638           |
| Yield                              | 39.0                             | MPa               | ISO 527-2/50        |
| Fracture <sup>3</sup>              | 30.0                             | MPa               | ASTM D638           |
| Fracture                           | 31.0                             | MPa               | ISO 527-2/50        |
| Удлинение при растяжении           |                                  |                   |                     |
| Yield <sup>4</sup>                 | 3.5                              | %                 | ASTM D638           |
| Yield                              | 3.4                              | %                 | ISO 527-2/50        |
| Fracture <sup>5</sup>              | 38                               | %                 | ASTM D638           |
| Fracture                           | 23                               | %                 | ISO 527-2/50        |
| Флекторный модуль                  |                                  |                   |                     |
| 50.0mm span <sup>6</sup>           | 1860                             | MPa               | ASTM D790           |
| -- <sup>7</sup>                    | 1800                             | MPa               | ISO 178             |
| Флекторный стресс                  |                                  |                   |                     |
| --                                 | 56.0                             | MPa               | ISO 178             |

|  |                             |                          |                                       |
|--|-----------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>                                  | 57.0                        | MPa                      | ASTM D790                             |
| <b>Воздействие</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b>                |
| Зубчатый изод Impact   |                             |                          |                                       |
| -30°C  | 1.2                         | J/m                      | ASTM D256                             |
| 23°C   | 8.4                         | J/m                      | ASTM D256                             |
| -30°C <sup>9</sup>   | 3.8                         | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A                            |
| 23°C <sup>10</sup>   | 26                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A                            |
| Ударное устройство для дротиков<br>(23°C, Total Energy)          | 4.50                        | J                        | ASTM D3763                            |
| <b>Тепловой</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b>                |
| Температура отклонения при нагрузке                              |                             |                          |                                       |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm                                      | 74.0                        | °C                       | ASTM D648                             |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>11</sup>                   | 77.0                        | °C                       | ISO 75-2/Af                           |
| Викат Температура размягчения                                    | 100                         | °C                       | ISO 306/B50, ASTM D1525 <sup>12</sup> |
| 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                           |
| <b>Экструзия</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                                       |
| 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                       |                                       |
| <b>Инструкции по экструзии</b>                                   |                             |                          |                                       |
| Drying Time (Cumulative): 12 hrs Minimum Moisture Content: .02 % |                             |                          |                                       |
| <b>NOTE</b>  |                             |                          |                                       |
| 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