

XIRAN® SM200

Styrene Maleic Anhydride

Polyscope Polymers BV

Описание материалов:

XIRAN® SM200 are SMA (styrene maleic anhydride) based injection molding compounds with:

high thermal stability

high dimensional stability

excellent surface adhesion properties

Application areas

XIRAN® SM200 is a injection molding compound designed for applications with high stiffness- strength. These products are very suitable for painted and foamed parts, high temperature resistance and precision parts with high shot to shot consistency.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Foamable</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хорошая термическая стабильность</p> <p>Высокая жесткость</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Болезненный</p>		
Используется	<p>Пена</p> <p>Высокотемпературные приложения</p>		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	<p>Уплотнение</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.07	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (240°C/10.0 kg)	22	g/10 min	ISO 1133
Spiral Flow ¹	32.0	cm	Internal Method
Формовочная усадка ²			Internal Method
Across Flow	0.61	%	
Flow	0.25	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2200	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress			ISO 527-2
Yield	32.0	MPa	
Break	30.0	MPa	
Растяжимое напряжение (Break)	18	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	62.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-40°C	7.0	kJ/m ²	
23°C	14	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-40°C	45	kJ/m ²	
23°C	55	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/A
-40°C	7.0	kJ/m ²	
23°C	14	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)			ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	120	°C	ISO 306/B
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 80°C	4.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 80°C	5.5E-6	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	2.0 to 3.0	hr	
Задняя температура	230 to 250	°C	
Средняя температура	230 to 250	°C	
Передняя температура	230 to 250	°C	
Температура сопла	245 to 275	°C	
Температура обработки (расплава)	< 285	°C	
NOTE			
1.	2 mm		
2.	Measured according to the Autodesk Mold flow Plastics Labs using a tag mold.		

* 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

