

GELOY™ XP7550 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Injection molding ASA-PC Blend suitable for exterior applications featuring outdoor weatherability, toughness, good heat performance and excellent flow.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая мобильность Хорошая устойчивость к погоде Теплостойкость, средняя Хорошая прочность		
Используется	Наружное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	26.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow ¹	0.50 - 0.70	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.60	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.80	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	109		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ²	2550	MPa	ASTM D638
--	2550	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ³	56.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	44.0	MPa	ASTM D638
Fracture	44.0	MPa	ISO 527-2/50

Удлинение при растяжении			
Yield ⁵	4.0	%	ASTM D638
Yield	3.8	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁶	40	%	ASTM D638
Fracture	37	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁷	2480	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	74.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁹	82.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹⁰ (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	53	J/m	ASTM D256
23°C	380	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	35	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			
-30°C, Total Energy	10.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	36.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	104	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³	103	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	89.0	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	105	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁵
--	106	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Оптический	Номинальное значение	Метод испытания	
Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	94	ASTM D523	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	87.8 - 98.9	°C	

Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Задняя температура	232 - 249	°C
Средняя температура	238 - 254	°C
Передняя температура	243 - 260	°C
Температура сопла	238 - 254	°C
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C
Температура формы	54.4 - 71.1	°C
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
Screw Speed	30 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

1.	Tensile Bar
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 50mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4
12.	80*10*4
13.	80*10*4 mm
14.	80*10*4 mm
15.	□□ B (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

