

GELOY™ FXTW26SK resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

ASA, Xtreme weatherability, high heat, with VisualFx.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде Теплостойкость, высокая		
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)	12	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2460	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	43.0	MPa	ASTM D638
Yield ³	46.0	MPa	ASTM D638
Yield	45.8	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	36.0	MPa	ASTM D638
Fracture ⁵	37.0	MPa	ASTM D638
Fracture	36.5	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁶	2.5	%	ASTM D638
Yield ⁷	2.7	%	ASTM D638
Yield	2.8	%	ISO 527-2/50

Fracture ⁸	18	%	ASTM D638
Fracture ⁹	17	%	ASTM D638
Fracture	24	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ¹⁰	2570	MPa	ASTM D790
-- ¹¹	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	64.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ¹²	74.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹³ (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	23	J/m	ASTM D256
23°C	140	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁴	2.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁵	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	18.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	97.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁶	84.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	98.0	°C	ASTM D1525 ¹⁷
--	95.0	°C	ISO 306/B50
--	99.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85 - 90	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	215 - 250	°C	

Средняя температура	220 - 255	°C
Передняя температура	230 - 260	°C
Температура сопла	220 - 255	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	60 - 85	°C
Back Pressure	0.300 - 1.00	MPa
Screw Speed	30 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 5.0 mm/min
7.	Type 1, 50mm/min
8.	Type 1, 5.0 mm/min
9.	Type 1, 50mm/min
10.	1.3 mm/min
11.	2.0 mm/min
12.	1.3 mm/min
13.	80*10*4 sp=62mm
14.	80*10*4
15.	80*10*4
16.	80*10*4 mm
17.	□□ 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

