

ASTALAC™ ASA 302

Acrylonitrile Styrene Acrylate

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

ASTALAC™ ASA 302 is a general purpose extrusion grade of ASA which is designed for applications requiring a combination of impact toughness, abuse resistance, product rigidity and processability. As ASA grades show superior colour and property retention compared to ABS, typical thermoformed applications include advertising signage blanks and rooftop air conditioner panels.

Note: The letters "UV" or "W" indicate additional UV stabilisation [ie: ASTALAC™ ASA 302UV].

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение Хорошая стабильность цвета Хорошая ударпрочность Хорошая технологичность Средняя жесткость		
Используется	Общее назначение		
Метод обработки	Экструзия Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	100		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	47.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	70	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	76.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	280	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.20 mm)	25.0	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	78.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 12.7 mm	89.0	°C	
Викат Температура размягчения	104	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695.2.12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 6.0	hr	
Температура обработки (расплава)	190 to 230	°C	
Back Pressure	10.0 to 25.0	MPa	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	170 to 190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	175 to 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	180 to 205	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	185 to 210	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	190 to 220	°C	
Температура матрицы	180 to 220	°C	
Рулон для снятия	75.0 to 105	°C	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	5.0 mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	Loading 1 (10 N)		

* 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

