

## NILSAN A GP

Acrylonitrile Styrene Acrylate

Taro Plast S.p.A.

### Описание материалов:

ASA high flow grade designed for low thickness walls and parts with big dimensions.

| Главная Информация                                  |                      |                   |                 |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                      | Высокая яркость      |                   |                 |
| Используется  | Тонкостенные детали  |                   |                 |
| Метод обработки                                     | Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.07                 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(220°C/10.0 kg)   | 20                   | g/10 min          | ISO 1133        |
| Формовочная усадка-Поток (23°C, 3.20 mm)            | 0.40 - 0.70          | %                 | Internal method |
| Поглощение воды                                     |                      |                   | ISO 62          |
| 23°C, 24 hr   | 0.45                 | %                 | ISO 62          |
| Saturated, 23°C                                     | 1.7                  | %                 | ISO 62          |
| Механические  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                   | 2400                 | MPa               | ISO 527-2/50    |
| Tensile Stress (Yield)                              | 51.0                 | MPa               | ISO 527-2/50    |
| Растяжимое напряжение (Yield)                       | 3.3                  | %                 | ISO 527-2/50    |
| Флекторный модуль <sup>1</sup>                      | 2500                 | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс <sup>2</sup>                      | 75.0                 | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C)                         | 110                  | J/m               | ASTM D256       |
| Тепловой  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)   | 96.0                 | °C                | ISO 75-2/A      |
| Температура непрерывного использования <sup>3</sup> | 85.0                 | °C                | IEC 60216       |
| Викат Температура размягчения                       | 97.0                 | °C                | ISO 306/B50     |
| Ball Pressure Test (75°C)                           | Pass                 |                   | IEC 60695-10-2  |
| CLTE-Поток  | 8.0E-5               | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Электрический                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Comparative Tracking Index (Solution A)             | > 600                | V                 | IEC 60112       |
| Воспламеняемость                                    | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость                                       |                      |                   | UL 94           |

|  |     |                   |
|--|-----|-------------------|
| 1.60 mm  | HB  | UL 94             |
| 3.20 mm  | HB  | UL 94             |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm) | 650 | °C IEC 60695-2-12 |

| Иньекция                         | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                | 70.0 - 80.0          | °C                |
| Время сушки                      | 1.0                  | hr                |
| Температура обработки (расплава) | 240 - 280            | °C                |
| Температура формы                | 40.0 - 80.0          | °C                |
| Скорость впрыска                 | Fast                 |                   |

#### Инструкции по впрыску

Pre-heat Temperature: 70 to 80°C Pre-heat Time: 3 hrs

#### NOTE

- 1.0 mm/min
- 1.0 mm/min
- Short term

\* 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