

## Spartech Polycom SC2-1090U

High Impact Polystyrene

Spartech Polycom

### Описание материалов:

Spartech SC2-1090U is a medium viscosity, high impact polystyrene (HIPS) resin for injection molding that features a UV stabilizer. It is heat stabilized and lubricated for good processing characteristics.

HIPS are rubber modified styrenics that typically contain 1-10% rubber by weight. They offer dimensional and physical stability in moist environments and provide good chemical resistance. These materials also exhibit good flexibility along with good toughness.

A very versatile product for a wide variety of applications, Spartech SC2-1090U is recommended for industrial, transportation, sporting goods and electrical/electronic applications.

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая ударпрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Хорошая гибкость Хорошая химическая стойкость Термическая стабильность Термическая стабильность, хорошая Хорошая прочность Смазка Средняя вязкость		
Используется	Электрическое/электронное применение Промышленное применение Применение в автомобильной области Спортивные товары		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Массовый расход расплава (MFR)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Прочность на растяжение (23°C)	22.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	43.4	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	78.5	°C	ASTM D648
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	200 - 220	°C	
Средняя температура	205 - 225	°C	
Передняя температура	210 - 230	°C	
Температура сопла	210 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	191 - 260	°C	
Температура формы	26.7 - 48.9	°C	

\* 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