

Romiloy® 6040 E UV

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Romiloy®6040 E UV is an acrylonitrile-styrene-acrylate PC (ASA PC) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding.

Romiloy®The main characteristics of 6040 E UV are:

flame retardant/rated flame

Good UV resistance

UV stability

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
220°C/10.0 kg	6.0	g/10 min	ISO 1133
260°C/5.0 kg	14	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.40 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	95.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	55	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Викат Температура размягчения	123	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94	

Дополнительная информация

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with DIN 16901. The value listed as Coefficient of Linear Thermal Expansion ISO 11359-1-2, was tested in accordance with DIN 53752.

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Температура обработки (расплава)	240 - 260	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Back Pressure: <20% Holding Pressure: Low

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 2 температура.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 250	°C
Температура расплава	< 260	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

* 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

