

GELOY™ EXGY0058 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate + PC

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Improved ASA/PC blend for high flow, 1.0mm V0 applications. Improved UV performance.

Главная Информация			
Характеристики	Высокая яркость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/2.16 kg)	30.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2680	MPa	ASTM D638
--	2680	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield ³	65.0	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Yield	66.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	49.0	MPa	ASTM D638
Fracture ⁵	47.0	MPa	ASTM D638
Fracture	46.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁶	4.0	%	ASTM D638
Yield ⁷	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/5, ISO 527-2/50
Fracture ⁸	58	%	ASTM D638
Fracture ⁹	31	%	ASTM D638
Fracture	50	%	ISO 527-2/5
Fracture	21	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹⁰	2730	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	97.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹¹ (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Зубчатый изод Impact			
-30°C	90	J/m	ASTM D256
23°C	330	J/m	ASTM D256
0°C ¹²	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Многоосная инструментальная Энергия удара			
	85.0	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ¹⁴			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	90.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	81.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	96.0	°C	ISO 306/B50
--	98.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
			ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.00 mm, Testing by SABIC)	V-0		UL 94
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (260°C, 1500 sec ⁻¹)	105	Pa·s	ISO 11443
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	200 - 230	°C	
Средняя температура	220 - 260	°C	
Передняя температура	230 - 270	°C	
Температура сопла	220 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C	
Температура формы	50.0 - 70.0	°C	
NOTE			
1.	50 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.	2.0 mm/min
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4 mm

* 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

