

GELOY™ XTWM206 resin

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

产品说明

ASA, Xtreme weatherability, high heat.

基本信息

UL 黄卡	E121562-486714		
特性	耐气候影响性能良好	耐热性,高	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.09	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率)			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	8.8	g/10 min	ASTM D1238
260°C/5.0 kg	7.1	g/10 min	ASTM D1238
280°C/3.8 kg	7.2	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	9.60	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 ¹	0.40 到 0.70	%	内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.70	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.75	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
室外适用性	f1		UL 746C
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	100		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2360	MPa	ASTM D638
-- ³	2400	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁴	43.0	MPa	ASTM D638
屈服 ⁵	46.0	MPa	ASTM D638
屈服	45.8	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁶	36.0	MPa	ASTM D638
断裂 ⁷	37.0	MPa	ASTM D638
断裂	36.5	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁸	2.5	%	ASTM D638
屈服 ⁹	2.7	%	ASTM D638
屈服	2.8	%	ISO 527-2/50
断裂 ¹⁰	27	%	ASTM D638
断裂 ¹¹	26	%	ASTM D638
断裂	36	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ¹²	2450	MPa	ASTM D790

-- 13	2380	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	64.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ¹⁴	74.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ¹⁵ (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	35	J/m	ASTM D256
23°C	210	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁶	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁷	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	3.00	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	36.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	97.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁸	98.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁹	84.0	°C	ISO 75-2/ Af
维卡软化温度			
--	98.0	°C	ASTM D1525 ²⁰
--	95.0	°C	ISO 306/B50
--	99.0	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	通过		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: -40 到 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
光学性能	额定值		测试方法
Gardner光泽度 (60°, 无织构)	93		ASTM D523
注射	额定值	单位制	
干燥温度	85 到 90	°C	
干燥时间	4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	215 到 250	°C	
料筒中部温度	220 到 255	°C	
料筒前部温度	230 到 260	°C	
射嘴温度	220 到 255	°C	
加工(熔体)温度	240 到 270	°C	
模具温度	60 到 85	°C	
背压	0.300 到 1.00	MPa	
螺杆转速	30 到 80	rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076	mm	
备注			
1.	Tensile Bar		
2.	5.0 mm/min		
3.	50 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		

5.	类型 1, 50 mm/min
6.	类型 1, 5.0 mm/min
7.	类型 1, 50 mm/min
8.	类型 1, 5.0 mm/min
9.	类型 1, 50 mm/min
10.	类型 1, 5.0 mm/min
11.	类型 1, 50 mm/min
12.	1.3 mm/min
13.	2.0 mm/min
14.	1.3 mm/min
15.	80*10*4 sp=62mm
16.	80*10*4
17.	80*10*4
18.	80*10*4 mm
19.	80*10*4 mm
20.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)