

# ASTALAC™ ASA 301

ASA	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

## توضیحات محصول

ASTALAC™ ASA 301 یک گرید ASA با جریان مذاب بالا و ضربه بالا است که برای کاربردهایی که نیاز به ترکیبی از مقاومت در برابر سوء استفاده، استحکام محصول، مقاومت در برابر حرارت و قابلیت قالب گیری دارند، طراحی شده است. از آنجایی که گریدهای ASA در مقایسه با ABS، حفظ رنگ و خواص بهتری را نشان می دهند، کاربردهای معمولی شامل علائم، محصولات ساختمانی بیرونی و قطعات بیرونی خودرو است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان دهنده تثبیت کننده UV اضافی است [به عنوان مثال: ASTALAC™ ASA 301UV].

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	پایداری رنگ خوب	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت ضربه بالا	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-
	کاربردهای فضای باز	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm <sup>3</sup> 1.05	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 18	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.25	جذب آب
ASTM D785	-	100	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 6091.6	MPa 42.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 60	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 333587.4	MPa 2300	مدول خمشی
ASTM D790	psi 10297.7	MPa 71.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 6.18	J/m 330	مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار
ASTM D3029	-	J 25.0	ضربه Gardner

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 172.4	C° 78.0	
-	F° 181.4	C° 83.0	
-	F° 190.4	C° 88.0	
ASTM D1525	F° 219.2	C° 104	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	9.0E-5 cm/cm/°C	CLTE

## الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال پذیری (Flame) (Rating)
AS/NZS 60695.2.12	F° 1022.0	C° 550	دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)

## اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 194.0 - 185.0	to 90.0 °C 85.0	دمای خشک کردن
-	-	to 5.0 hr 3.0	زمان خشک کردن
-	F° 437.0 - 401.0	to 225 °C 205	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 455.0 - 419.0	to 235 °C 215	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 473.0 - 437.0	to 245 °C 225	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 482.0 - 428.0	to 250 °C 220	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 158.0 - 104.0	to 70.0 °C 40.0	دمای قالب
-	20305.32 - 8702.28 psi	to 140 MPa 60.0	فشار تزریق
-	-	متوسط	نرخ تزریق
-	psi 72.52 - 14.5	to 0.500 0.100 MPa	فشار پشت (Back) (Pressure)
-	-	to 60 rpm 40	سرعت مارپیچ
-	-	to 6.0 kN/cm <sup>2</sup> 3.0	تناز گیره

شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای

& Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian  
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.