

ASTALAC™ ASA 309 (Automotive)

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ASA 309 (خودرو) یک گرید با حرارت بالا از ASA است که برای کاربردهایی طراحی شده است که نیاز به ترکیبی از مقاومت در برابر حرارت، مقاومت در برابر آسیب، سختی محصول و قابلیت قالب‌گیری دارند. گریدهای ASA نسبت به ABS حفظ رنگ و ویژگی بهتری را نشان می‌دهند و کاربردهای معمول شامل اجزای خارجی خودرو مانند جلوپنجره‌ها و مجموعه‌های تزئینی عقب است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ASA 309UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	پایداری رنگ خوب	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت حرارتی بالا	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm ³ 1.06	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 12	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% 0.60	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D570	-	% 0.12	جذب آب
ASTM D785	-	100	سختی Rockwell

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 6671.75	MPa 46.0	استحکام کششی
ASTM D638	-	% 45	ازدیاد طول کششی
ASTM D790	psi 319083.6	MPa 2200	مدول خمشی
ASTM D790	psi 10007.62	MPa 69.0	استحکام خمشی
ASTM D256	ft·lb/in 5.24	J/m 280	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° 183.2	C° 84.0	
-	F° 197.6	C° 92.0	
ASTM D1525	F° 228.2	C° 109	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D696	-	8.5E-5 cm/cm/°C	CLTE

الکتریکی و اشتعال پذیری

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	to 95.0 °C 90.0	F° 203.0 - 194.0	-
زمان خشک کردن	to 5.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 225 °C 205	F° 437.0 - 401.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 235 °C 215	F° 455.0 - 419.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 250 °C 220	F° 482.0 - 428.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 40.0	F° 176.0 - 104.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back) (Pressure)	to 0.500 0.100 MPa	psi 72.52 - 14.5	-
سرعت مارپیچ	to 60 rpm 40	-	-
تناز گیره	to 6.0 kN/cm ² 3.0	-	-

**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.