

ASTALAC™ ASA 314

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

توضیحات محصول

ASTALAC™ ASA 314 یک گرید با جریان ذوب بالا و مقاومت ضربه بالا از ASA است که برای کاربردهایی طراحی شده است که نیاز به ترکیبی از toughness، قابلیت قالب‌گیری، سختی و مقاومت حرارتی دارند. گریدهای ASA نسبت به ABS حفظ رنگ و ویژگی بهتری را نشان می‌دهند و معمولاً در کاربردهایی مانند اجزای خارجی که نیاز به بهبود مقاومت در برابر شرایط جوی دارند، استفاده می‌شوند. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان‌دهنده این است که تثبیت‌کننده UV اضافی اضافه شده است [یعنی: ASTALAC™ ASA 314UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	پایداری رنگ خوب	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر آب و هوا	-	-
	جریان بالا	-	-
	مقاومت ضربه بالا	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای فضای باز	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.06	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 16	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	98	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 45.0	psi 6526.71	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 70	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2200	psi 319083.6	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 67.0	psi 9717.55	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 430	ft·lb/in 8.05	ASTM D256
ضربه Gardner	J 25.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 77.0	F° 170.6	-
	C° 87.0	F° 188.6	-
	C° 88.0	F° 190.4	-
	C° 106	F° 222.8	ASTM D1525
CLTE	9.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

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 ² 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.