

## ASTALOY™ PC/ASA 403

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

### توضیحات محصول

ASTALOY™ PC/ASA 403 یک آلیاژ اکستروژن پروفیل/قالبگیری تزریقی از ASA و پلی کربنات است و برای کاربردهایی که نیاز به درجه بالایی از انعطاف پذیری محصول، ثبات UV، استحکام ضربه، مقاومت حرارتی و قابلیت پردازش دارند، طراحی شده است. کاربردهای معمول شامل پروفیل‌های پست جاده‌ای اکستروژن شده و همچنین اجزای قالبگیری تزریقی مانند مشبک‌های خودرویی، پنل‌های دکوراتیو عقب و ستون‌های B خارجی است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان‌دهنده تثبیت UV اضافی است [به عنوان مثال: ASTALOY™ PC/ASA 403U].

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
ویژگی‌ها	انعطاف پذیری خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	قابلیت پردازش خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر UV	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-
روش فرآیند	قالبگیری تزریقی	-	-
	اکستروژن پروفایل	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.12	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 6.5	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.25	-	ASTM D570
سختی Rockwell	108	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 50.0	psi 7251.9	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 150	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2250	psi 326335.5	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 76.0	psi 11022.89	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 700	ft·lb/in 13.11	ASTM D256
ضربه Gardner	J 60.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 94.0	F° 201.2	-
	C° 99.0	F° 210.2	-
	C° 104	F° 219.2	-
	C° 132	F° 269.6	ASTM D1525
CLTE	7.2E-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° 212.0 - 203.0	to 100 °C 95.0	دمای خشک کردن
-	-	to 5.0 hr 3.0	زمان خشک کردن
-	F° 491.0 - 455.0	to 255 °C 235	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 509.0 - 473.0	to 265 °C 245	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 527.0 - 491.0	to 275 °C 255	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 536.0 - 482.0	to 280 °C 250	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 194.0 - 122.0	to 90.0 °C 50.0	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 8.0 kN/cm <sup>2</sup> 4.0	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.