

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC/ASA XP4045LG** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **GELOY**

材料标识	ASA/PC	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	GELOY	用途	户外应用,汽车行业
材料特性	低光泽度,耐候性好,耐热	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.19	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	47	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2330	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	93	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2270	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	25	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	14	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	15	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	8.0	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	125	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	103	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	126	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	6.7E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	7.6E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		90 -100	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.04	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-250	°C
螺筒中部温度		240-260	°C
螺筒前部温度		250-270	°C
模头温度		240-270	°C
模具温度		50-70	°C