

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: **ASA XC230G** 厂商: **锦湖日丽 KUMHO-SUNNY** 品
牌: **KumhoSunny**

材料标识	ASA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	KumhoSunny	用途	汽车行业
材料特性	高光泽度、坚硬、良好的韧性、耐候性好	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	1.08	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.55	%
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	8.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	110	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	50	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	20	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	65	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	65	kJ/m ²
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	10	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	93	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	103	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	> 1.0E+15	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	> 1.0E+15	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80—90 -80—90	°C
干燥时间		3—4	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		200—220-200—	°C
螺筒中部温度		230—240-230—	°C
螺筒前部温度		245—255-245—	°C
模头温度		240—250-240—	°C
模具温度		60—90-60—90	°C