

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 WX-9300** 厂商: **三星 Samsung** 品牌: **Starex**

| | | | |
|------|--------|------|-------------------|
| 材料标识 | ASA | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Starex | 材料形状 | 颗粒状/Resin |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------------|------------|-------|-------------------|
| 比重 | ASTM D792 | 1.08 | g/cm ³ |
| 熔融流动指数 | | | |
| 220°C / 10Kg | ASTM D1238 | 10.00 | g/10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 105 | R |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 44 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 67 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 2200 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 190 | J/m |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 4 | Hr |
| 水份含量 | | 0.20 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 190-200 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 230-250 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 250-265 | °C |
| 模头温度 | | 250 | °C |
| 模具温度 | | 40-80 | °C |