

Luran® S ECO MED 797S BC40

ASA

INEOS Styrolution

Luran® S ECO MED 797S BC40 acrylonitrile styrene acrylate (ASA) polymer features high surface quality and good impact strength including enhanced colour fastness. The products delivers excellent environment stress cracking resistance (ESCR) and superior long-term performance when exposed to UV irradiation. Luran® S ECO MED 797S BC40 is an injection molding grade especially designed for small medical housings. Luran® S ECO MED 797S BC40 is an ISCC compliant product leading to a substitution of fossil source styrene with ISCC certified bio-attributed styrene.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	5.5	cm³/10min	ISO 1133
温度	220	°C	-
载荷	10	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	40	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	9	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	95	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	88	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1070	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m³	-

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	240 - 280	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

特征

加工方法

注塑

耐化学试剂

耐环境应力裂纹性

供货形式

粒料

生态估价

生物相容, 医用级, Biocompatibility ISO 10993, ISCC Plus

添加剂

脱模助剂

应用

药物

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经光稳处理的/耐光的,
经耐紫外线处理的/耐气候的, 经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 240 - 280°C

Mold temperature, range: 40 - 80°C