

Luran® S 778T G2

ASA-GF8

INEOS Styrolution

Luran® S 778T G2 acrylonitrile styrene acrylate (ASA) polymer features high surface quality and good impact strength including enhanced colour fastness. The product delivers superior long-term performance when exposed to UV irradiation and additionally provide excellent chemical resistance. Luran® S 778T G2 is an 8% glass fiber reinforced ASA with enhanced stiffness, heat stability and UV resistance.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	3.5	cm ³ /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	3700	MPa	ISO 527
断裂应力	58	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	4	kJ/m ²	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	105	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	111	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	106	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	40	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	50	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1130	kg/m ³	ISO 1183

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	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
Type of extrusion	profile	-	-
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	240	°C	-
Type of extrusion	sheet	-	-
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	210 - 250	°C	-

特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

供货形式

粒料, 碎粒料

特殊性能

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

耐化学试剂

通用耐化学性

注塑

PREPROCESSING

Luran® S 778T G2

ASA-GF8

INEOS Styrolution

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 240 - 280°C

Mold temperature, range: 40 - 80°C

其它挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Extrusion, Pipes, Melt temperature: 200 - 240°C

E尾募烦砒尚

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Extrusion, Profiles, Melt temperature: 240°C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Extrusion, Plates, Melt temperature: 210 - 250°C