

Luran® S KR2861/1C
(ASA+PC)

INEOS Styrolution

Luran® SC KR2861/1C is a blend of ASA with PC, shows high heat and high impact resistance and long-term property retention. Its UV resistance is not only sufficient for all kind of interior applications – incl. unpainted surfaces in light colors – but also for exterior parts with medium weatherability requirements. Luran® S KR2861/1C provides very good impact properties at low temperatures as well as high toughness also in combination with a very high concentration of colorants.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	14	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	53	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	65	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	20	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	106	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	125	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	120	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.9	%	类似ISO 62
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1150	kg/m³	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.18	W/(m K)	-

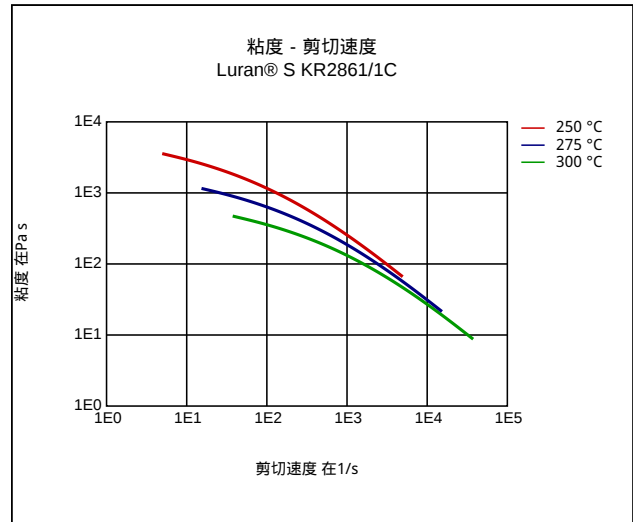
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	100 - 110	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	260 - 300	°C	-
模具温度	60 - 90	°C	-

Luran® S KR2861/1C
(ASA+PC)

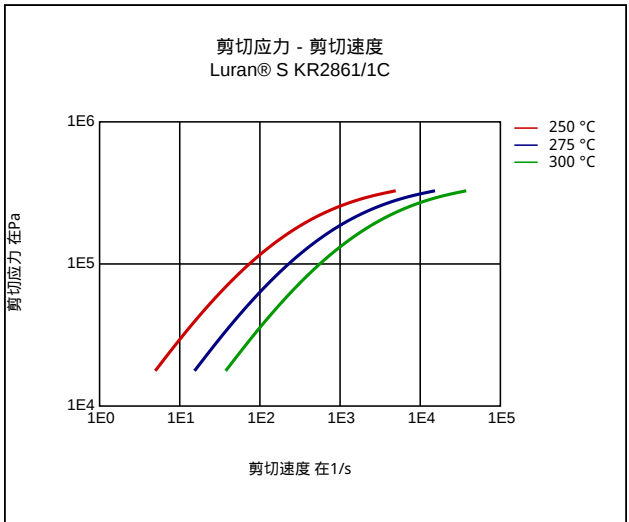
INEOS Styrolution

函数

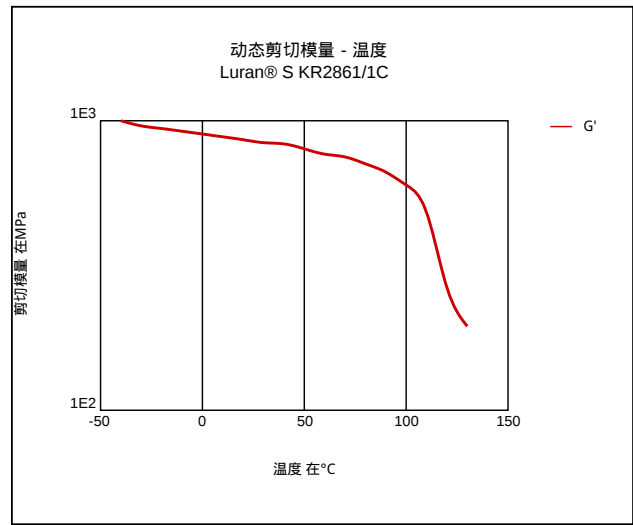
粘度 - 剪切速度



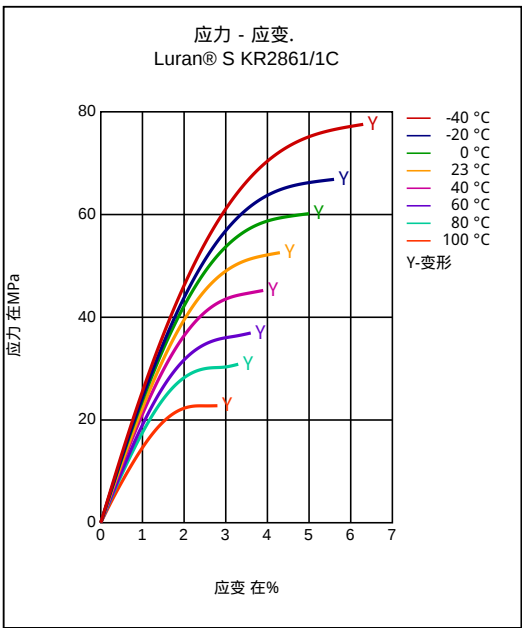
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



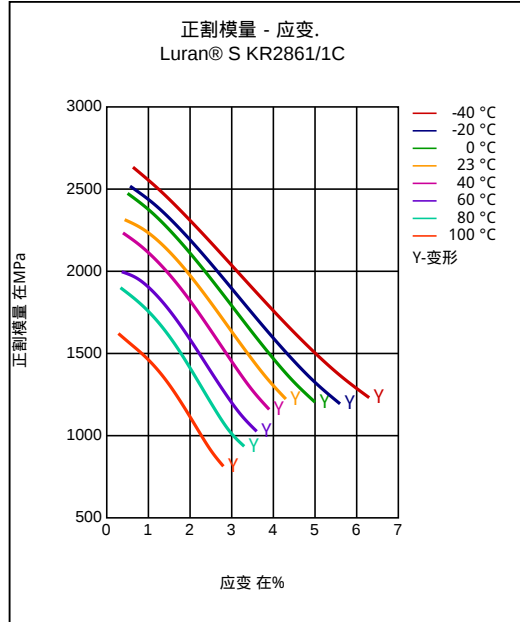
应力 - 应变



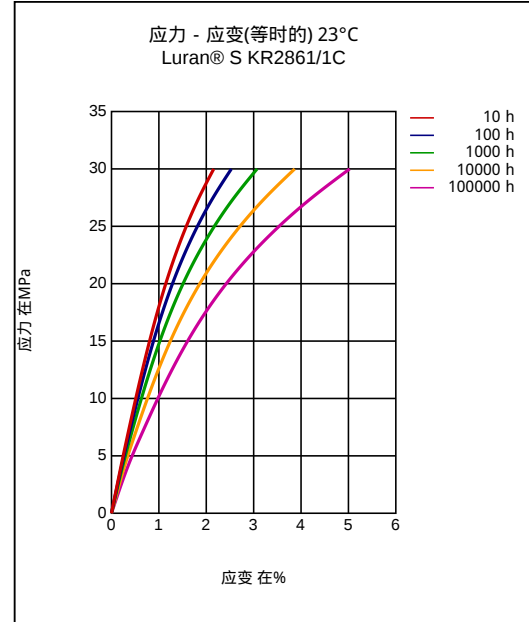
Luran® S KR2861/1C
(ASA+PC)

INEOS Styrolution

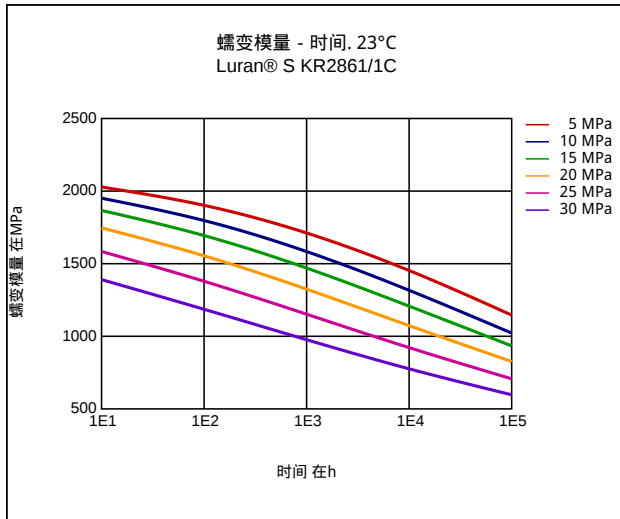
正割模量 - 应变.



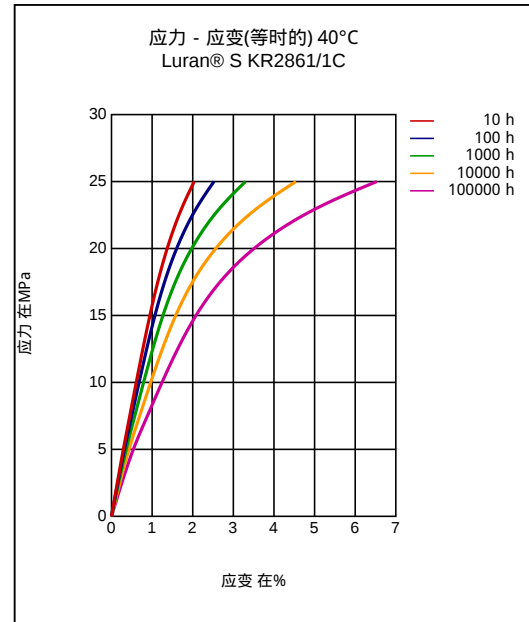
应力 - 应变(等时的) 23°C



蠕变模量 - 时间. 23°C



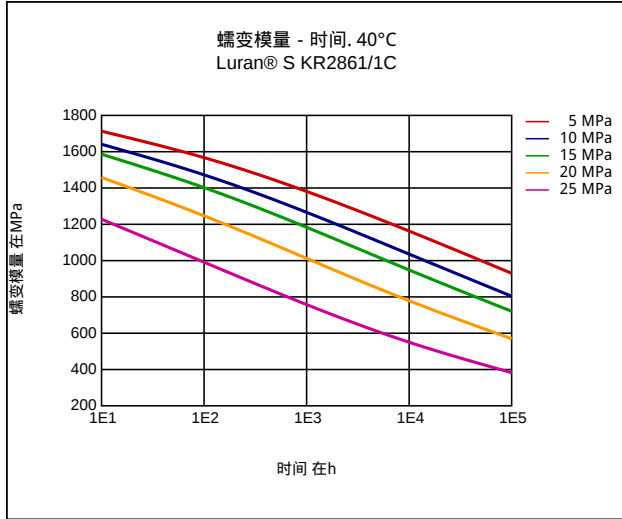
应力 - 应变(等时的) 40°C



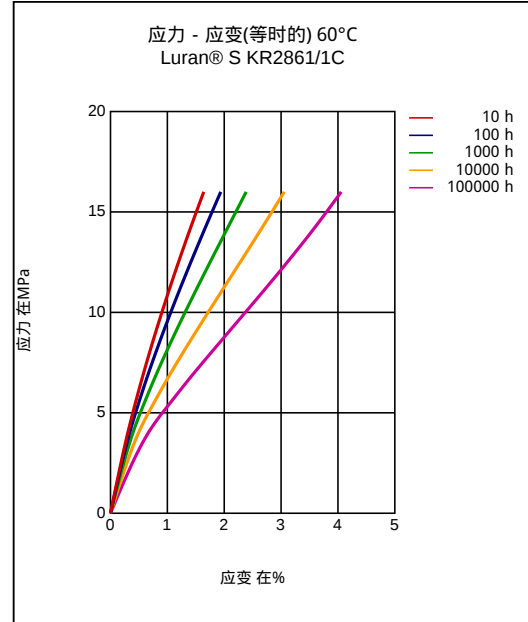
Luran® S KR2861/1C
(ASA+PC)

INEOS Styrolution

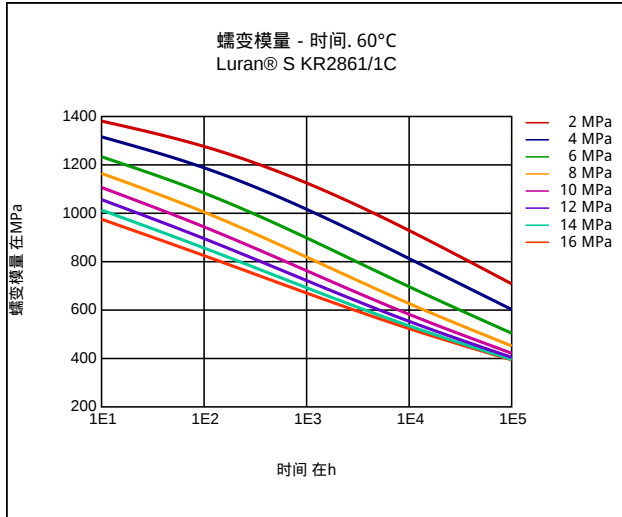
蠕变模量 - 时间. 40°C



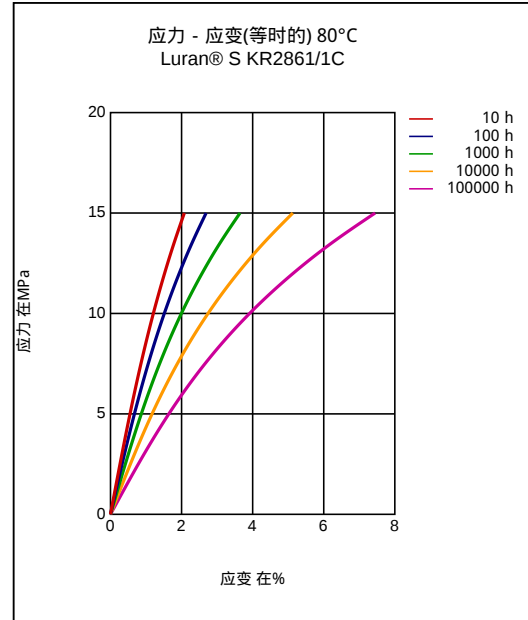
应力 - 应变(等时的) 60°C



蠕变模量 - 时间. 60°C



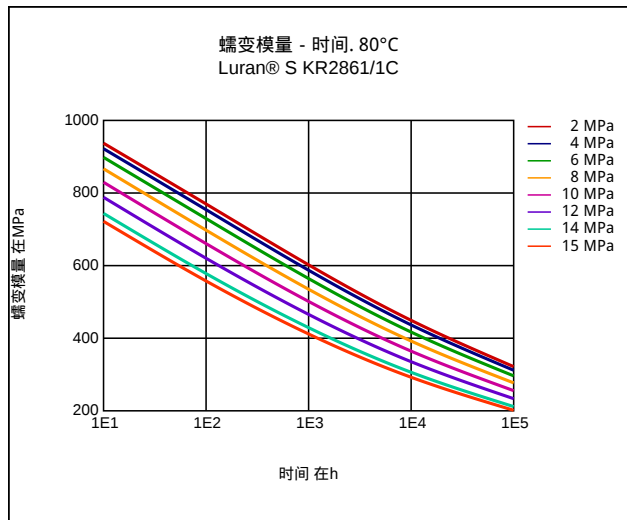
应力 - 应变(等时的) 80°C



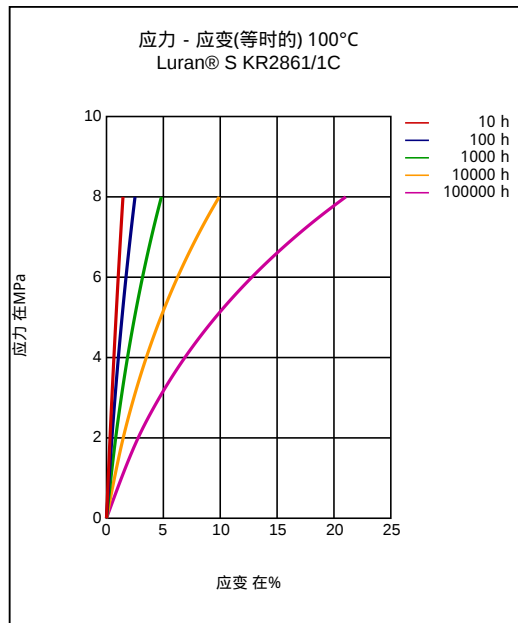
Luran® S KR2861/1C (ASA+PC)

INEOS Styrolution

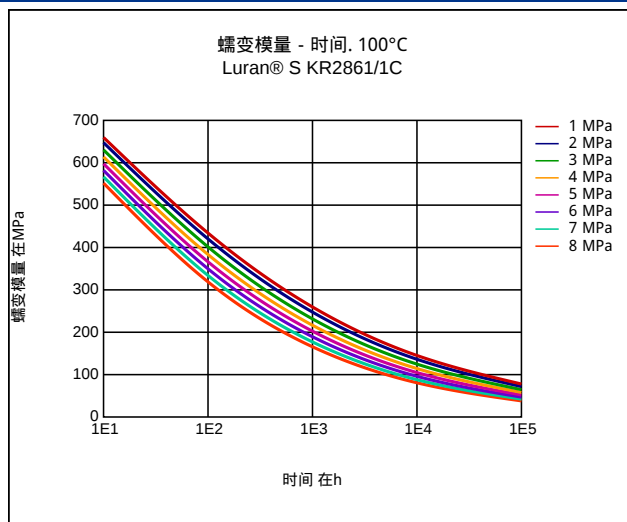
蠕变模量 - 时间. 80°C



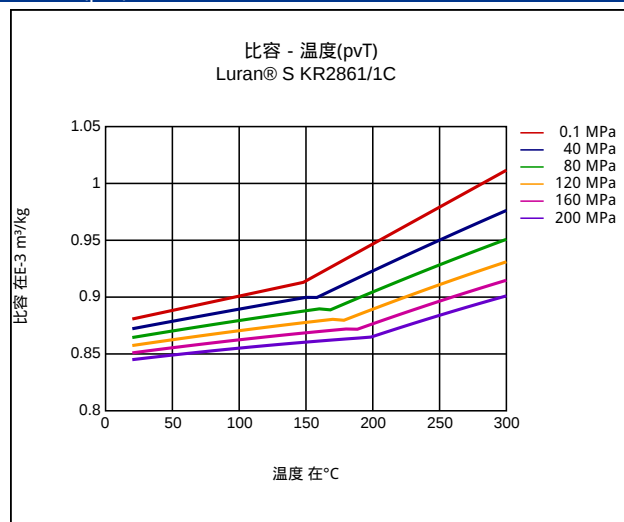
应力 - 应变(等时的) 100°C



蠕变模量 - 时间. 100°C



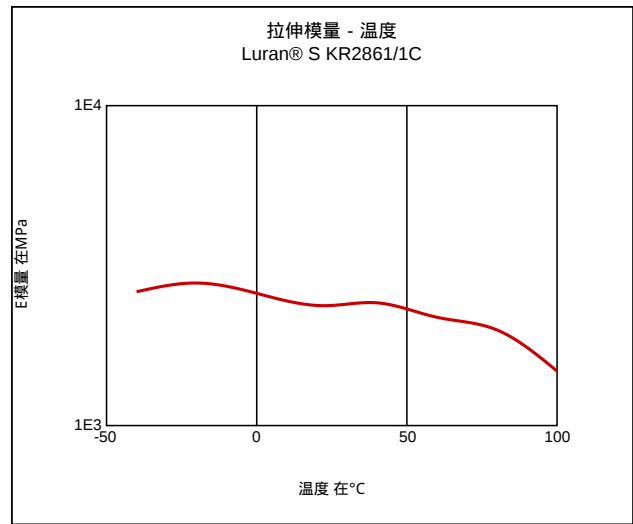
比容 - 温度(pvT)



Luran® S KR2861/1C
(ASA+PC)

INEOS Styrolution

拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 吹塑, 热成型

添加剂

脱模助剂

供货形式

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

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 100 - 110 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 260 - 300 °C

Mold temperature, range: 60 - 90 °C

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 100 - 110 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature: 200 - 240 °C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 100 - 110 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature: 250 - 280 °C

耐化学性

酸类

- ✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 硝酸 (40g/100g) (23°C)

Luran® S KR2861/1C (ASA+PC)

INEOS Styrolution

- ✓ 硫酸 (38g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 铬酸溶液 (40g/100g) (23°C)

醇类

- ✓ 异丙醇 (23°C)
- ✓ 甲醇 (23°C)
- ✓ 乙醇 (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 正乙烷 (23°C)
- ✓ 异辛烷 (23°C)

矿物油

- ✓ SAE 10W40号多效润滑油 (23°C)

标准燃油

- ✓ 不含酒精的标准燃油(优先使用C类ISO 1817 燃油) (23°C)
- ✓ 含酒精的标准燃油(优先使用4号ISO 1817 燃油) (23°C)
- ✓ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体) (23°C)

盐溶液

- ✓ 氯化钠溶液(10g/100g) (23°C)
- ✓ 次氯化钠溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (20g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (2g/100g) (23°C)
- ✓ 氯化锌溶液 (50g/100g) (23°C)

其它

- ✓ 水 (23°C)
- ✓ 去离子水 (90°C)