

Styrolux® T
SB

INEOS Styrolution

Styrolux® T comprises of clear styrene butadiene copolymer. The grade has in general an intrinsic toughness, is easy to process and works as modifiers and compatibilizer not only in polystyrene but in many other polymers, e.g. polyolefins. For Styrolux® T food contact statements are available upon request. Styrolux® T is a very tough grade designed to be blended with Styrolux® S in shrink film applications and enables high performance in film extrusion.

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
熔融指数	10	g/10min	ASTM D 1238
温度	200	°C	-
负载	5	kg	-

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	12	cm³/10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1200	MPa	ISO 527
屈服应力	25	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	2	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	1000	MPa	ISO 178
ASTM数据			
拉伸模量	910.1	MPa	ASTM D 638
屈服应力	18.2	MPa	ASTM D 638
屈服伸长率	3	%	ASTM D 638
断裂伸长率	260	%	ASTM D 638
弯曲模量	861.8	MPa	ASTM D 790
弯曲强度	26.2	MPa	ASTM D 790
邵氏硬度D	60	-	ASTM D 2240
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	26.7	J/m	ASTM D 256
Izod冲击强度, 1/8 in	854	J/m	ASTM D 256

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	50	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	56	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	46	°C	ISO 306
ASTM数据			
维卡温度	66.7	°C	ASTM D 1525

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.07	%	类似ISO 62
密度	1020	kg/m³	ISO 1183

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
雾度	2	%	ASTM D 1003
光透射率	90	%	ASTM D 1003

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	50	°C	-
预干燥-时间	3 - 4	h	-
注塑熔体温度	180 - 250	°C	-
模具温度	30 - 50	°C	-

Styrolux® T SB

INEOS Styrolution

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
Type of extrusion	blown	-	-
注塑熔体温度	180	°C	-
Type of extrusion	film	-	-
注塑熔体温度	190 - 230	°C	-

特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 其它挤出成型

特征

共混树脂, 低凝胶, 共聚物

供货形式

粒料

生态估价

食物接触声明

特殊性能

透明.

注塑

As a rule, the Styrolux® granules do not have to be pre-dried. However, in the event of unfavorable storage or transportation conditions involving severe temperature fluctuations, moisture can condense on the surface of the granules and this then has to be removed in a pre-drying step. The granules should be pre-dried in a dry-air dryer for 3 to 4 hours at a temperature of about 50°C.

PROCESSING

Melt temperature, range: 180 - 250°C

Mold temperature, range: 30 - 50°C

薄膜挤出成型

PROCESSING

Blown film, Melt temperature: 180°C

Flat film, Melt temperature: 190 - 230°C