

Luran® 378P G10

SAN-GF50

INEOS Styrolution

Luran® 378P G10 is a glass fiber-reinforced grade (50% GF) of SAN with extremely high stiffness and very low thermal coefficient of linear expansion. It features good chemical and weathering resistance and is suitable for extrusion and injection molding.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	2.5	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	16500	MPa	ISO 527
断裂应力	120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	0.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	11	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	11	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5	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	104	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	108	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	111	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	16	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
介质损耗因子, 100Hz	74	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	106	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1500	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

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	4	h	-
注塑熔体温度	220 - 260	°C	-
模具温度	60 - 70	°C	-

特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 其它挤出成型

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 4 h

Luran® 378P G10

SAN-GF50

INEOS Styrolution

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 220 - 260 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 250 °C

injection molding, Mold temperature, range: 60 - 70 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 70 °C
