

Styrolux® S
SB

INEOS Styrolution

Styrolux® S is a new developmental, clear styrene-butadiene copolymer (SBC) designed specifically for blending with Styrolux® T in order to enable high performance film extrusion and shrink film applications. As Styrolux® S is blended with Styrolux® T it increases the stiffness of the film and improves the storage stability of film reels (reduced natural shrinkage).

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	11	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	2900	MPa	ISO 527
屈服应力	45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2	%	ISO 527
名义断裂伸长率	2.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	14	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	1	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	3000	MPa	ISO 178
ASTM数据			
拉伸模量	3241	MPa	ASTM D 638
屈服应力	43	MPa	ASTM D 638
屈服伸长率	2	%	ASTM D 638
断裂伸长率	2.5	%	ASTM D 638
弯曲模量	2620	MPa	ASTM D 790
弯曲强度	68.3	MPa	ASTM D 790
邵氏硬度D	74	-	ASTM D 2240
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	10.7	J/m	ASTM D 256
Izod冲击强度, 1/8 in	107	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	59	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	62	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	64	°C	ISO 306
ASTM数据			
维卡温度	71.7	°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	1	%	ASTM D 1003
光透射率	91	%	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 - 40	°C	-

Styrolux® S

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

特殊性能

透明.

供货形式

粒料

特征

共混树脂, 共聚物

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 - 40 °C

薄膜挤出成型

PROCESSING

Blown film, Melt temperature: 180 °C

Flat film, Melt temperature: 190 - 230 °C