

**Luran® 338L**

SAN

INEOS Styrolution

Luran® 338L is an easy-flow grade of SAN, suitable for moldings with very thin walls and / or adverse flow length to wall ratio. It features excellent transparency, a light intrinsic color and very good color consistency. Food contact statements are available on request.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	40	cm <sup>3</sup> /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	3500	MPa	ISO 527
断裂应力	68	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	14.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	1.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	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	100	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	98	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	105	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	63	E-6/K	ISO 11359-1/-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	1080	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.17	W/(m K)	-

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	89	%	ASTM D 1003

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	h	-
注塑熔体温度	200 - 250	°C	-
模具温度	40 - 70	°C	-

**特征**

**加工方法**

注塑

**特殊性能**

透明.

**供货形式**

粒料, 自然色

**应用**

包装

**注塑**

**PREPROCESSING**

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

**PROCESSING**

Melt temperature, range: 200 - 250 °C

Mold temperature, range: 40 - 80 °C