

UMG ALLOY® TA-15W

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 + PC

UMG ABS, Ltd.

Technical Data

产品说明

UMG ALLOY® TA-15W是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 + PC (ASA+PC)材料。该产品在北美洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。UMG ALLOY® TA-15W的主要特性为:通过 ROHS 认证。

总体

RoHS 合规性	• RoHS 合规
UL文件号	• E47016
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度 (73°F (23°C))	1.12 g/cm ³	1.12 g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	0.671 in ³ /10min	11.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动方向 (73°F (23°C))	0.50 到 0.70 %	0.50 到 0.70 %	ISO 294-4

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量 (73°F (23°C))	334000 psi	2300 MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (73°F (23°C))	8560 psi	59.0 MPa	ISO 527-2
弯曲模量 ⁴ (73°F (23°C))	399000 psi	2750 MPa	ISO 178
弯曲应力 ⁴ (73°F (23°C))	14400 psi	99.0 MPa	ISO 178

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-22°F (-30°C)	3.3 ft-lb/in ²	7.0 kJ/m ²	
73°F (23°C)	21 ft-lb/in ²	45 kJ/m ²	

硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 73°F (23°C))	113	113	ISO 2039-2

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	207 °F	97.0 °C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数 - 流动	4.4E-5 in/in/°F	8.0E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	230 °F	110 °C
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr
料筒后部温度	410 到 446 °F	210 到 230 °C
料筒中部温度	446 到 482 °F	230 到 250 °C
料筒前部温度	446 到 518 °F	230 到 270 °C
射嘴温度	428 到 482 °F	220 到 250 °C
加工 (熔体) 温度	446 到 536 °F	230 到 280 °C
模具温度	140 到 176 °F	60.0 到 80.0 °C
注塑压力	10200 到 20300 psi	70.0 到 140 MPa
注射速度	中等	中等
背压	725 到 2180 psi	5.00 到 15.0 MPa
螺杆转速	50 到 100 rpm	50 到 100 rpm