

DIALAC® S210B

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

UMG ABS, Ltd.

Technical Data

产品说明

DIALAC® S210B 是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 (ASA) 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。DIALAC® S210B 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	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.07	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (220°C/10.0 kg)	25	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流量 (23°C)	0.40 到 0.60	%	ISO 294-4

机械性能

	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	2350	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (23°C)	47.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量 ³ (23°C)	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³ (23°C)	73.0	MPa	ISO 178

冲击性能

	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	2.0	kJ/m ²	
23°C	10	kJ/m ²	

硬度

	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 23°C)	108		ISO 2039-2

热性能

	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	83.0	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数 - 流动	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

注射

	额定值	单位制
干燥温度	85 到 90	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	190 到 210	°C
料筒中部温度	210 到 230	°C
料筒前部温度	220 到 250	°C
射嘴温度	200 到 230	°C
加工 (熔体) 温度	220 到 260	°C
模具温度	50 到 60	°C
注塑压力	70.0 到 140	MPa
注射速度	中等	
背压	5.00 到 15.0	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm