

30%玻纤增强AES日本UMG SK30 耐候 薄膜级AES 耐高温耐热AES

产品名称	30%玻纤增强AES日本UMG SK30 耐候 薄膜级AES 耐高温耐热AES
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	13.60/KG
规格参数	AES:耐候 薄膜级AES SK30:耐高温耐热AES 日本:日本UMG
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

日本UMG SK30，SK50，AES 含30%玻纤增强 注塑级 物性表

物性表

物理性能测试条件测试温度结果单位

23 ° C

熔体体积流动速率

220 ° C/10.0kg

收缩率

MD : 23 ° C

机械性能测试条件测试温度结果单位

拉伸模量

23 ° C

拉伸应力 23 ° C

弯曲模量

弯曲模量3 23 ° C

弯曲应力3 23 ° C

热性能测试条件测试温度单位

1.8MPa,未退火

线形热膨胀系数 MD

阻燃等级

冲击性能测试条件测试温度单位 -30 ° C

23 ° C

可燃性(Flammability)测试条件测试结果单位 1.5mm

硬度Hardness测试条件测试结果单位 R计秤,23 ° C

基本性能测试条件测试数据单位

详细参数

品名 牌号 产地/厂家 性能 上次

AES HW600G 锦湖日丽 超耐候

AES(塑料特征)

AES树脂(丙烯腈-EPDM橡胶-苯乙烯共聚物)具有的耐候性,即使长时间暴露在室外紫外线、潮湿、雨淋、光照及臭氧条件

AES(物化性能)

常使用的ABS树脂具有优良的成型性、耐冲击性及光泽度等特性,但由于在合成ABS时所使用的丁二烯橡胶中含有双键结构,所以容

AES(注塑工艺)

干燥条件: 80~85 (耐热AES:90-100)下少干燥3-4小时; AES材料具有吸湿性,要求在加工之前进行干燥处理; 材料湿度应保证小于0.1%。

加工温度: 200~260 , 耐热AES温度提高10 , 不宜在高温炮筒内停留时间过长(应小于30分钟);

模具温度: 40...80 ;

注射压力: 500~800bar ;

注射速度: 中高速度 ;

螺杆背压: 10-40bar。

AES(配色助剂)

AES(二次加工)

AES(应用范围)

AES(常见问题)

AES塑料是以乙烯—丙烯—二烯烃共聚物(EPPM)为骨架,带有苯乙烯和丙烯腈接枝物的共聚树脂,也称为EP SAN或OSA(-Olefin-Mondlified Styrene-Acrylonitlie).它是为了克服ABS塑料在耐候性方面的不足而开发的工程塑料新品种.AES塑料与ABS塑料比较,它的橡胶主链不是PBD(聚丁二烯),而换成了EPDM,由于EPDM中没

有(或很少有)双键,因此,该塑料的耐老化性,耐候性好,热稳定性也很好.