

# ASA台湾奇美PW-997S热稳定性 抗紫外线 高流动耐候 树脂

产品名称	ASA台湾奇美PW-997S热稳定性 抗紫外线 高流动耐候 树脂
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

## 产品详情

ASA/PW-997S/台湾奇美生产企业：

### 原料描述部分

### 产品参数

性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试数据	数据单位	
物理性能	流动系数	200 , 10kg	ASTM D-1238	4	
	比重	23	ASTM D-792	1.07	
机械性能	IZOD缺口冲击强度	1/4" , 23	ASTM D-256	25(4.6)	kg-cm/cm(ft-lb/im)
	引张强度	1/8 " , 23		40(7.4)	
	弯曲强度	1/8 " , 6mm/min	ASTM D-638	450(6380)	Kg/cm2(lb/in2)
		1/4 " , 2.8mm/mi	ASTM D-790	660(9330)	Kg/cm2(lb/in2)
光学性能	n				
热性能	光泽度		ASTM D-523	93	
	软化点	1/8 " ,50 /hr	ASTM D-1525	105(221)	( )
	热变形温度	1/4 " ,120 /hr ,	ASTM D-648	95(203)	( )
	退火				
	1/4 " ,120 /hr ,		85(185)		
	未退火				

SA苯乙烯-丙烯腈共聚物典型应用范围:电气（插座、壳体等），日用商品（厨房器械，冰箱装置，电

视机底座，卡带盒等），汽车工业（车头灯盒、反光镜、仪表盘等），家庭用品（餐具、食品刀具等），化妆品包装等。注塑模工艺条件:干燥处理：如果储存不适当，SA有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80℃、2~4小时。熔化温度：200~270℃。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。模具温度：40~80℃。对于增强型材料，模具温度不要超过60℃。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。注射压力：350~1300bar。注射速度：建议使用高速注射。流道和浇口:所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。

昆山恒成塑化有限公司 创建于2001年，注册于2012年。经过多年的努力经营，本公司实力雄厚、重信用、守合同、保证产品质量，并以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。本公司主要经营批发的POM、PP、PA66、PET、PC+ABS、PC、PMMA、ABS畅销消费者市场，在消费者当中享有较高的地位。公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系，货源稳定、保证质量！。我公司在昆山仕泰隆塑料城设有实体店销售，塑料原料原产原厂包装，质量保证，买家可以完全放心。店铺上图型号有限，有些产品型号没有上架，买家如有所需产品型号可以询问是否有货，欢迎询价(\*^\_\_^\*)

电话：0512 81860298/13732660920

传真：0512 81860297

旺旺：xiayanmei恒成塑化

地址：中国 江苏 昆山市 陆家镇仕泰隆J栋5号

网址：<http://xiayanmei168.1688.com>