

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **ASA XC230G** 厂商: **锦湖 KUMHO** 品牌:

材料标识	ASA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		用途	汽车领域的应用
材料特性	耐热性高 刚性高	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.08	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40-0.70	%
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	8.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	110	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	50	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	20	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	65	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	7.00	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	65	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	10	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	93	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	103	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	>1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	>1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -90	°C
干燥时间		3.00-4.00	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		200-220	°C
螺筒中部温度		230-240	°C
螺筒前部温度		245-255	°C
模头温度		240-250	°C
模具温度		60-90	°C