

# 松翰塑胶

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

牌号: **ASA S710A** 厂商: **UMG** 品牌: **DIALAC**

材料标识	ASA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	DIALAC	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	1.06	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	3.00	cm <sup>3</sup> /10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	82	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	33	Mpa
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1550	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	50	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1650	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	35	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	5.0	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	77	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	9.5E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85 -90	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		200-230	°C
螺筒中部温度		230-250	°C
螺筒前部温度		230-270	°C
模头温度		200-250	°C
模具温度		50-60	°C