珍顺塑胶 ZhenShun Plastics 源博材料 YUANBO MATERIAL

LG化学
乐金化学(惠州)化工有限公司

# SAN SA50

注塑成型

## 描述

高流动SAN，高透明性

## 应用

食品容器，密封罐，化妆品盒

| 性 能 | 测试条件 | 测试方法 | 单 位 | 代表值 |
|---|---|---|---|---|
| **物理性能** | | | | |
| 比重 | | ASTM D792 | - | 1.07 |
| 成型收缩率(流动)，3.2mm | | ASTM D955 | % | 0.2~0.6 |
| 熔体流动速率 | 220℃/10kg | ASTM D1238 | g/10min | 56 |
| **机械性能** | | | | |
| 拉伸强度，3.2mm | | ASTM D638 | | |
| @ 断裂 | 50mm/min | | $kg/cm^2$ | 728 |
| 拉伸伸长率，3.2mm | | ASTM D638 | | |
| @ 断裂 | 50mm/min | | % | 6 |
| 弯曲强度，6.4mm | 10mm/min | ASTM D790 | $kg/cm^2$ | 999 |
| 弯曲模量，6.4mm | 10mm/min | ASTM D790 | $kg/cm^2$ | 35,000 |
| IZOD缺口冲击强度，6.4mm | 23℃ | ASTM D256 | kg cm/cm | 1.5 |
| 洛氏硬度 | R-Scale | ASTM D785 | - | 123 |
| **热性能** | | | | |
| 热变形温度(未退火)，6.4mm | 18.6kg | ASTM D648 | ℃ | 90 |
| 可燃性 | | UL94 | | HB |
| 相对温度指数 | | UL746B | | |
| 电气 | | | ℃ | 50 |
| 有机械冲击 | | | ℃ | 50 |
| 无机械冲击 | | | ℃ | 50 |

说明：代表值仅供选择材料使用，而且对于不同颜色有不同的正常公差范围；
给定值不能被理解为规范值，并且不能够被用于产品设计；
除了熔体流动速率，所有性能，都是使用在23℃，相对湿度为50%的环境中放置48小时后的注塑成型样品进行测试获得的。

更新日期：2017年10月11日

此处所包含的信息，包括但不限于数据、报表和代表值，具有可信性。但乐金化学(惠州)化工有限公司对此不进行保证或担保。阐述或说明：此处所描述的结果将被纳入最终使用条件，包括任何与乐金化学(惠州)化工有限公司材料、产品设计相匹配的关于有效性及安全性的建议或意见。进一步说明，此处所包含的任何信息不能作为具有法律约束力的一部分内容被绑定于我们的报价文件中。尤其代表值，它只能作为参考值，而不能被认为是绑定的最小值。在选择合适的乐金化学(惠州)化工有限公司材料、推荐产品或建议产品用于各自特殊的生产使用过程中时，每个用户要对自己所做出的选择负全部责任。每个用户都应该通过进行全面的试验和分析来确保在最终使用条件下他们所完成的那部分所使用的乐金化学(惠州)化工有限公司的产品的安全性和适用性。此处所含有的数据可以因为产品质量的改进而进行无公告通知的更新变动。

LG化学
乐金化学(惠州)化工有限公司

# SAN SA50

注塑成型

## 描述

高流动SAN，高透明性

## 应用

食品容器，密封罐，化妆品盒

## 电性能

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 相对漏电起痕指数 | Solution A | IEC 60112 | Volts | 0 |
| 表面电阻率 | | IEC 60093 | Ohm | |
| 体积电阻率 | 23℃ | ASTM D257 | Ohm.m | |
| 电弧电阻 | 23℃ | ASTM D495 | Ohm.cm | 6 |

说明：代表值仅供选择材料使用，而且对于不同颜色有不同的正常公差范围；
给定值不能被理解为规范值，并且不能够被用于产品设计；
除了熔体流动速率，所有性能，都是使用在23℃，相对湿度为50%的环境中放置48小时后的注塑成型样品进行测试获得的。

## *Processing Guide (Injection Molding)*

| 参考工艺参数（注射成型） | | 单位 | 数值 |
|---|---|---|---|
| 干燥温度 | | ℃ | 80 |
| 干燥时间 | | hrs | 2~4 |
| 最低水分含量 | | % | 0.01 |
| 熔融温度 | | ℃ | 210~230 |
| 料筒温度 | 后段 | ℃ | 190~210 |
| | 中段 | ℃ | 200~230 |
| | 前段 | ℃ | 210~230 |
| 射嘴温度 | | ℃ | 210~230 |
| 模具温度 | | ℃ | 50~70 |
| 背压 | | bar | 5-15 |
| 螺杆转速 | | rpm | 30~60 |

说明：上述提到的背压和螺杆转速只是作为一般指导方针；
在特定情况下，如低速注射尺寸成型、薄壁成型和气体辅助成型，这些数据可能不适用或需要调整后使用。

更新日期：2017年10月11日

此处所包含的信息，包括但不限于数据、报表和代表值，具有可信性。但乐金化学(惠州)化工有限公司对此不进行保证或担保。阐述或说明：此处所描述的结果将被纳入最终使用条件，包括任何与乐金化学(惠州)化工有限公司材料、产品设计相匹配的关于有效性及安全性的建议或意见。进一步说明，此处所包含的任何信息不能作为具有法律约束力的一部分内容被绑定于我们的报价文件中。尤其代表值，它只能作为参考值，而不能被认为是绑定的最小值。在选择合适的乐金化学(惠州)化工有限公司材料、推荐产品或建议产品用于各自特殊的生产使用过程中时，每个用户要对自己所做出的选择负全部责任。每个用户都应该通过进行全面的试验和分析来确保在最终使用条件下他们所完成的那部分所使用的乐金化学(惠州)化工有限公司的产品的安全性和适用性。此处所含有的数据可以因为产品质量的改进而进行无公告通知的更新变动。