

Durability™

ASA PY997S 耐候抗老化，挤出级，高冲击，易上色

性能 Properties	测试标准 ISO	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
通用特征 General				
密度 Density	ISO 1183-1	23℃	g/cm ³	1.07
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.4-0.7
熔融指数 MFR	ISO 1133	220℃,10kg	g/10min	9
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	37
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	50
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	1600
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	25
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	1.8Mpa	℃	82

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。

产品资料 ASA PY997S

特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
高冲击 High impact 抗紫外线 UV resistance	天窗框体 Sunroof frame 户外制品 Outdoor appliance

加工工艺 Processing Conditions

	范围 Range
烘料条件 Pre-Dry	80°C, 2-3hr
注塑压力 Injection Pressure	65-105MPa
注塑速度 Injection Speed	55-90
模具温度 Mold Temp.	80-100°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit	250°C
熔体温度 Melt Temp.	220°C
料筒温度	加料段 210°C
	中间段 220°C
	射嘴 230°C

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据, 仅用于使用时参考, 不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用, 可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾, 此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风, 如有需要, 应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途, 以保证能正确使用我司产品。如有疑问, 可以与我司技术部联系。