

GELOY™ XTWM206 resin

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

ASA, Xtreme weatherability, high heat.

总体

特性	• 耐气候影响性能良好	• 耐热性，高
加工方法	• 注射成型	

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.09 g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔 流 率 (熔体流动速率)		ASTM D1238
220°C/10.0 kg	8.8 g/10 min	
260°C/5.0 kg	7.1 g/10 min	
280°C/3.8 kg	7.2 g/10 min	
溶化体积流率 (MVR) (260°C/5.0 kg)	9.60 cm³/10min	ISO 1133
收缩率		内部方法
流动 4	0.40 到 0.70 %	
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.70 %	
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.75 %	
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.50 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %	
室外适用性	f1	UL 746C
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		
-- 5	2360 MPa	ASTM D638
-- 6	2400 MPa	ASTM D638
--	2350 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度		
屈服 7	43.0 MPa	ASTM D638
屈服 8	46.0 MPa	ASTM D638
屈服	45.8 MPa	ISO 527-2/50
断裂 7	36.0 MPa	ASTM D638
断裂 8	37.0 MPa	ASTM D638
断裂	36.5 MPa	ISO 527-2/50
伸长率		
屈服 7	2.5 %	ASTM D638
屈服 8	2.7 %	ASTM D638
屈服	2.8 %	ISO 527-2/50
断裂 7	27 %	ASTM D638
断裂 8	26 %	ASTM D638
断裂	36 %	ISO 527-2/50



GELOY™ XTWM206 resin

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

SABIC Innovative Plastics

机械性能	额定值 单位制	测试方法
弯曲模量		
50.0 mm 跨距 ⁹	2450 MPa	ASTM D790
-- ¹⁰	2380 MPa	ISO 178
弯曲应力		
-- ^{10, 11}	64.0 MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁹	74.0 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ¹² (23°C)	11 kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度		
-30°C	35 J/m	ASTM D256
23°C	210 J/m	ASTM D256
-30°C ¹³	3.0 kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	15 kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击		ASTM D3763
-30°C, Total Energy	3.00 J	
23°C, Total Energy	36.0 J	
硬度	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	100	ASTM D785
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	97.0 °C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	98.0 °C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	84.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	84.0 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度		
--	98.0 °C	ASTM D1525 ¹⁵
--	95.0 °C	ISO 306/B50
--	99.0 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	通过	IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数		
流动: -40 到 40°C	8.4E-5 cm/cm/°C	ASTM E831
流动: -40 到 40°C	8.3E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.4E-5 cm/cm/°C	ASTM E831 ISO 11359-2
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB	UL 94
光学性能	额定值 单位制	测试方法
Gardner光泽度 (60°, 无织构)	93	ASTM D523
注射	额定值 单位制	
干燥温度	85 到 90 °C	
干燥时间	4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.040 %	
建议注射量	40 到 80 %	
料筒后部温度	215 到 250 °C	
料筒中部温度	220 到 255 °C	
料筒前部温度	230 到 260 °C	
喷嘴温度	220 到 255 °C	
加工 (熔体) 温度	240 到 270 °C	
模具温度	60 到 85 °C	
背压	0.300 到 1.00 MPa	
螺杆转速	30 到 80 rpm	



+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

GELOY™ XTWM206 resin

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

SABIC Innovative Plastics

注射	额定值 单位制
排气孔深度	0.038 到 0.076 mm

