

GELOY* HRA150 Resin
丙烯酸-苯乙烯-丙烯酸酯
SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

GELOY HRA150 is a high heat resistant ASA+PC. GELOY HRA150 shows high impact retention and color stability upon weathering, and hence can be positioned in various outdoor and indoor applications requiring superior weathering properties.

总体

性能特点	- 抗撞击性，高 - 良好的颜色稳定性	- 耐气候影响性能良好 - 耐热性，高
用途	室外应用	
RoHS 合规性	RoHS 合规	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.15 g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (260°C/5.0 kg)	15.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ²	0.40 到 0.60 %	Internal Method
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.60 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %	

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	2500 MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力		
屈服	55.0 MPa	ISO 527-2/5
屈服	59.0 MPa	ISO 527-2/50
断裂	55.0 MPa	ISO 527-2/5
断裂	59.0 MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变		
屈服	4.0 %	ISO 527-2/5 ISO 527-2/50
断裂	120 %	ISO 527-2/5
断裂	> 50 %	ISO 527-2/50
弯曲模量 ³	2400 MPa	ISO 178
弯曲强度 ^{3, 4}	80.0 MPa	ISO 178
抗泰伯磨耗 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	125 mg	Internal Method

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁵		ISO 179/1eA
-30°C	10 kJ/m²	
23°C	65 kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度 ⁶		ISO 180/1A
-30°C	10 kJ/m²	
23°C	65 kJ/m²	

硬度	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	118	ISO 2039-2
球压硬度 (H 358/30)	104 MPa	ISO 2039-1



GELOY* HRA150 Resin
丙烯酸-苯乙烯-丙烯酸酯
SABIC Innovative Plastics Europe

2012年6月6日

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 ⁷		
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	125 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	101 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	119 °C	ISO 306/B50
--	120 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test		IEC 60695-10-2
75°C	Pass	
105°C ⁸	Pass	
线形膨胀系数 - 流动 (23 到 60°C)	0.00080 cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.20 W/m/K	ISO 8302
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15 ohm	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15 ohm·cm	IEC 60093
相对电容率 (1 MHz)	2.90	IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.015	IEC 60250
漏电起痕指数	175 V	IEC 60112
耐电强度 (3.20 mm, 在油中)	17 kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.750 mm	HB	
3.00 mm	HB	
灼热丝易燃指数 (3.20 mm)	750 °C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	20 %	ISO 4589-2
UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str	50.0 °C	UL 746
RTI Imp	50.0 °C	UL 746
RTI Elec	50.0 °C	UL 746
注射	额定值 单位制	
干燥温度	100 到 110 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料筒温度	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	230 到 260 °C	
螺筒中部温度	250 到 290 °C	
螺筒前部温度	250 到 290 °C	
射嘴温度	240 到 280 °C	
加工 (熔体) 温度	260 到 290 °C	
模具温度	60.0 到 90.0 °C	

