



Edgetek™ AS-000/000 AS UV

丙烯腈丁二烯苯乙烯

关键特性

产品说明	
UV stabilized	
总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 亚太地区
添加剂	• 紫外线稳定剂
特性	• 耐紫外光性能，良好
外观	•
加工方法	• 注射成型

技术特性¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	1.05	1.05	ASTM D792
收缩率 - 流动	4.0E-3 到 7.0E-3 in/in	0.40 到 0.70 %	ASTM D955
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
抗张强度 ²	5800 psi	40.0 MPa	ASTM D638
弯曲模量 ³ (73°F (23°C))	334000 psi	2300 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³	10200 psi	70.0 MPa	ASTM D790
冲击性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F (23°C), 0.126 in (3.20 mm))	3.7 ft-lb/in	200 J/m	ASTM D256
热性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	190 °F	88.0 °C	
电气性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
表面电阻率	1.0E+15 ohms	1.0E+15 ohms	ASTM D257
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in (1.6 mm))	HB	HB	内部方法

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
干燥温度	176 到 185 °F	80 到 85 °C
干燥时间	2.0 到 3.0 hr	2.0 到 3.0 hr
料筒后部温度	392 到 464 °F	200 到 240 °C
料筒中部温度	392 到 464 °F	200 到 240 °C
料筒前部温度	392 到 464 °F	200 到 240 °C
模具温度	149 到 185 °F	65 到 85 °C

注射说明
Injection Pressure: MED-HIGH
Hold Pressure: MED-HIGH
Screw Speed: MODERATE
Back Pressure: LOW

© 2020

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。