

ASA LI923P

Extrusion Molding

Description

Good Weatherability, High Stiffness, Good Processibility

Application

Deco sheet, Profile

구분	측정조건	규격	단위	수치
물리적 특성				
비중		ASTM D792	-	1.07
수축율, 3.2mm		ASTM D955	%	0.4~0.7
유동지수	220°C/10kg	ASTM D1238	g/10min	8
기계적 특성				
인장강도, 3.2mm		ASTM D638		
@ 항복점	50mm/min		kg/cm ²	520
인장신율, 3.2mm		ASTM D638		
@ 항복점	50mm/min		%	>6
@ 파단점	50mm/min		%	30
인장탄성율, 3.2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	
굴곡강도, 3.2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	850
굴곡탄성율, 3.2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	24,000
아이조드 충격강도, 6.4mm (Notched)	23°C	ASTM D256	kg·cm/cm	6
	-30°C		kg·cm/cm	2
아이조드 충격강도, 3.2mm (Notched)	23°C	ASTM D256	kg·cm/cm	5
	-30°C		kg·cm/cm	2
Rockwell 경도	R-Scale	ASTM D785	-	106
열적 특성				
열변형온도, 6.4mm (Unannealed)	18.6kg	ASTM D648	°C	86
	4.6kg		°C	
Vicat 연화점	5kg, 50°C/h	ASTM D1525	°C	
난연성		UL94		
0.8mm			class	
1.6mm			class	HB
2.5mm			class	
3.2mm			class	HB
Relative Temperature Index		UL 746B		
Electrical			°C	
Mechanical with Impact			°C	
Mechanical without Impact			°C	

주) 상기 수치는 대표치이며 소재 선정 목적으로만 사용될 수 있으나 제품 색상에 따라 편차가 있을 수 있습니다.

상기 수치는 소재 규격으로 간주될 수 없으며 금형 설계 목적으로 사용될 수 없습니다.

유동지수를 제외한 대부분의 수치는 사출시편(23°C, 상대습도 60%, 48시간)으로 측정된 값입니다.

Updated : 11-Jul-14

본 문서에 들어있는 자료, 진술, 그리고 대표 수치 등의 정보는 고객 편의상 제공된 것입니다. LG 화학은 다음과 같은 내용들; (i) 본 문서에서 설명된 결과는 최종 소비 상황에 일어날 것이라는 것, (ii) LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 사용한 디자인의 안전성 또는 실용성과 관련하여, 명시적 또는 묵시적으로 어떠한 보장 또는 보증도 하지 않습니다. 또한, 본 문서에 들어있는 어떠한 내용도 법적 구속력 없으며 특히, 대표 수치는 단지 참고용의 수치 일 뿐, 법적 구속력이 있는 최소수치는 아닙니다. 개별 용도에 쓰 이게 될 LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 위한 적합 여부는 각각의 사용자 본인이 결정하고 또한 모든 책임을 지게 됩니다. 각각의 사용자들은 LG 화학의 재료나 제품을 사용하여 만든 그들의 완성품들의 안전성과 최종소비 상황 하에 사용 적합성을 증명 할 수 있는 모든 실험과 분석을 실행하고 확인해야 합니다. 본 문서에 들어있는 자료 및 수치는 사전 통보 없이 제품의 품질 개선으로 인하여 바뀔 수 있습니다.

ASA LI923P

Extrusion Molding

Description

Good Weatherability, High Stiffness, Good Processibility

Application

Deco sheet, Profile

압출성형 가이드

성형 조건		단위	수치
건조온도		℃	80 ~ 90
건조시간		hrs	2 ~ 3
최소수분율		%	0.01
녹는점		℃	200 ~ 230
배럴 온도	Zone 1	℃	190 ~ 200
	Zone 2	℃	200 ~ 220
	Zone 3	℃	210 ~ 230
	Zone 4	℃	210 ~ 230
어댑터 온도		℃	210 ~ 230
다이 온도		℃	210 ~ 250
롤 스택 온도	Top	℃	70 ~ 90
	Middle	℃	70 ~ 90
	Bottom	℃	70 ~ 100

주) 수치 분해 및 안정적인 압출 가공 조건 설정을 위해 낮은 온도로부터의 온도 설정이 바람직 합니다.

Updated : 11-Jul-14

본 문서에 들어있는 자료, 진술, 그리고 대표 수치 등의 정보는 고객 편의상 제공된 것입니다. LG 화학은 다음과 같은 내용들; (i) 본 문서에서 설명된 결과는 최종 소비 상황에 어울릴 것이라는 것, (ii) LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 사용한 디자인의 안전성 또는 실용성과 관련하여, 명시적 또는 묵시적으로 어떠한 보장 또는 보증도 하지 않습니다. 또한, 본 문서에 들어있는 어떠한 내용도 법적 구속력 없으며 특히, 대표 수치는 단지 참고용의 수치 일 뿐, 법적 구속력이 있는 최소수치는 아닙니다. 개별 용도에 쓰이게 될 LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안의 적합 여부는 각각의 사용자 본인이 결정하고 또한 모든 책임을 지게 됩니다. 각각의 사용자들은 LG 화학의 재료나 제품을 사용하여 만든 그들의 완성품들의 안전성과 최종소비 상황 하에 사용 적합성을 증명 할 수 있는 모든 실험과 분석을 실행하고 확인해야 합니다. 본 문서에 들어있는 자료 및 수치는 사전 통보 없이 제품의 품질 개선으로 인하여 바뀔 수 있습니다.