

ASA Acrylester-Styrol-Acrylnitril

Trocknung 2-3 Stunden 80 °C

Massetemperatur 230-280 °C

Formtemperatur 40-80 °C

Verarbeitung:

Bei Verarbeitungstemperaturen über 250°C auf mögliche Farbänderungen achten.

Schneckenlänge 16 bis 20 D.

Höhere Verarbeitungstemperaturen und geringe Formfüllungsgeschwindigkeiten erhöhen die Zähigkeit der Formteile.

Verarbeitungsschwindung 0,4% bis 0,7%.

Übliche Anfangsfeuchte 0,1 %.

Eigenschaften:

Sehr hohe Zähigkeit, gute Steifigkeit und gute Chemikalienbeständigkeit. Ausgezeichnet beständig gegen Witterungseinflüsse, Alterung und Vergilbung. Hoher Glanz. Gute thermische Stabilität. Sehr geringe elektrostatische Aufladung.

Dichte: 1,07g/ccm

Gefüge: Amorph

Viskosität: mittel

Spannungsrisssverhalten :

Gute Beständigkeit, besser als die der butadienhaltigen ABS-Typen.

Spannungsrisssbildung an Luft gering.

Verkleben:

Mit Methylethylketon, Dichlorethylen oder Cyclohexan.

Schweißen:

Spiegel und Rotationsverfahren, in speziellen Fällen auch HF und Ultraschallverfahren.

Bedrucken:

Bedrucken und Lackieren möglich, auch Metallisieren mit handelsüblichen

Bedampfungsverfahren.