

# 产品比较

## Technical Data

产品说明					
DIALAC® S210B	DIALAC® S210B 是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 (ASA)材料,。该产品在北美洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。DIALAC® S210B 的主要特性为:通过 ROHS 认证。				
KIBILAC® PW-957	<p>KIBILAC® PW-957 是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 (ASA)产品,。它可以通过注射成型进行加工,在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货。</p> <p>特性包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 阻燃/额定火焰</li> <li>• 通过 ROHS 认证</li> </ul>				
KIBILAC® PW-978B	<p>KIBILAC® PW-978B 是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 (ASA)产品,。它在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货。</p> <p>特性包括:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 阻燃/额定火焰</li> <li>• 通过 ROHS 认证</li> <li>• 耐热</li> </ul>				
LG ASA LI942	<p>Description</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• High Heat ASA</li> </ul> <p>Application</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Automotive Part (Roof Rack Cover, Garnish)</li> </ul>				
LG ASA LI941	<p>Description</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• High Heat ASA</li> </ul> <p>Application</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Automotive Part (Radiator Grill, Side Mirror)</li> </ul>				
总体	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941
生产商/供应商	• UMG ABS, Ltd.	• CHI MEI CORPORATION	• CHI MEI CORPORATION	• LG Chem Ltd.	• LG Chem Ltd.
通用符号	• ASA	• ASA	• ASA	• ASA	• ASA

## 产品比较

总体	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941
特性	--	--	• 耐热性, 高	• 耐热性, 高	• 耐热性, 高
用途	--	--	--	• 汽车领域的应用	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件
RoHS 合规性	• RoHS 合规	• RoHS 合规	• RoHS 合规	--	--
汽车要求	--	--	--	• HYUNDAI MS225-22 T-C	• CHRYSLER MS-DB-19 CPN3409 • GM GMP.ASA.002 • GM GMW15583P-ASA-T2 • HYUNDAI MS225-22 T-A • IMDS ID 5770147 • VOLKSWAGEN 5N0 853 651 • VOLKSWAGEN 5N0 853 651 A • VOLKSWAGEN 6Q0 853 651 G • VOLKSWAGEN 6Q0 853 653 E
UL 文件号	• E47016	--	--	--	--
形式	• 粒子	--	--	--	--
加工方法	• 注射成型	• 注射成型	--	• 注射成型	• 注射成型
多点数据	--	--	--	• Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2)	• Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2)
树脂 ID (ISO 1043)	--	• >ASA<	• >ASA<	--	--

## 产品比较

物理性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
密度 / 比重							
-- <sup>4</sup>	--	1.07	1.07	--	--	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	--	--	--	1.09	1.08	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
23°C	1.07	1.07	1.07	--	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔速率 ( 熔体流动速率 )							
220°C/10.0 kg	--	23	13	3.0	6.0	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	--	--	--	3.0	6.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 ( MVR ) ( 220°C/10.0 kg)	25	23	12	--	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率							
流动 : 23°C, 3.20 mm, 注塑	--	--	--	0.40 到 0.70	0.40 到 0.70	%	ASTM D955
--	--	0.40 到 0.70	0.40 到 0.70	--	--	%	ISO 294-4
流量 : 23°C	0.40 到 0.60	--	--	--	--	%	ISO 294-4
流量 : 3.20 mm	--	--	--	0.40 到 0.70	0.40 到 0.70	%	ISO 294-4
机械性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
拉伸模量							
--	--	--	--	2250	--	MPa	ISO 527-2/1
23°C	2350	--	--	--	--	MPa	ISO 527-2
抗张强度							
屈服 <sup>5</sup>	--	43.0	46.0	--	--	MPa	ASTM D638
屈服, 23°C, 3.20 mm, 注塑 <sup>6</sup>	--	--	--	47.1	47.1	MPa	ASTM D638
屈服	--	46.0	47.0	48.0	48.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	--	33.0	34.0	--	--	MPa	ISO 527-2/50
23°C	47.0	--	--	--	--	MPa	ISO 527-2
伸长率							
断裂 <sup>5</sup>	--	55	55	--	--	%	ASTM D638
断裂, 23°C, 3.20 mm, 注塑 <sup>6</sup>	--	--	--	15	20	%	ASTM D638
断裂	--	20	20	--	--	%	ISO 527-2/50
弯曲模量							
-- <sup>7</sup>	--	2160	2260	--	--	MPa	ASTM D790
23°C, 6.40 mm, 注塑 <sup>8</sup>	--	--	--	2300	2300	MPa	ASTM D790
-- <sup>9</sup>	--	2200	2100	2400	2400	MPa	ISO 178
23°C <sup>9</sup>	2500	--	--	--	--	MPa	ISO 178

## 产品比较

机械性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
弯曲强度							
--7	--	63.3	66.3	--	--	MPa	ASTM D790
23°C, 6.40 mm, 注塑 <sup>8</sup>	--	--	--	73.5	75.5	MPa	ASTM D790
--9	--	67.0	67.0	75.0	75.0	MPa	ISO 178
23°C <sup>9</sup>	73.0	--	--	--	--	MPa	ISO 178
冲击性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度							
-30°C	2.0	5.0	6.0	--	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	10	10	12	--	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	--	--	--	8.0	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度							
23°C, 3.20 mm	--	150	200	--	--	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	--	140	190	--	--	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm, 注塑	--	--	--	88	140	J/m	ASTM D256
-30°C	--	5.0	5.0	--	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	--	9.0	12	8.0	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
硬度	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
洛氏硬度							
R 级, 23°C, 注塑	--	--	--	--	104		ASTM D785
R 级	--	105	105	105	--		ASTM D785
--	--	--	--	--	104		ISO 2039-2
R 计秤	--	--	--	105	--		ISO 2039-2
R 计秤, 23°C	108	--	--	--	--		ISO 2039-2
热性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
载荷下热变形温度							
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm, 注塑	--	--	--	99.0	94.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	--	80.0	86.0	--	--	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm <sup>10</sup>	--	--	--	91.0	88.0	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, 未退火	83.0	--	--	--	--	°C	ISO 75-2/ Af
1.8 MPa, 退火	--	97.0	105	--	--	°C	ISO 75-2/A

## 产品比较

热性能	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
维卡软化温度	--	105	113	--	--	°C	ASTM D1525 <sup>11</sup>
--	--	--	--	105	102	°C	ASTM D1525 <sup>12</sup>
--	--	105	112	--	--	°C	ISO 306/A50
--	--	94.0	100	105	102	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数 - 流动	8.5E-5	9.0E-5	9.1E-5	--	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	--	--	--	--	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	--	--	--	--	50.0	°C	UL 746
可燃性	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
UL 阻燃等级							UL 94
--	--	--	--	--	HB		
1.5 mm	--	HB	HB	--	--		
补充信息	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	测试方法
Heat Deflection Temperature							ASTM D648
Annealed	--	95	103	--	--	°C	
Unannealed	--	85	93	--	--	°C	
Minimum Moisture Content	--	--	--	0.070	0.070	%	
注射	DIALAC® S210B	KIBILAC® PW-957	KIBILAC® PW-978B	LG ASA LI942	LG ASA LI941	单位制	
干燥温度	85 到 90	80	90 到 95	70 到 80	70 到 80	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	2.0 到 3.0	3.0	3.0 到 4.0	3.0 到 4.0	hr	
料筒后部温度	190 到 210	190 到 230	230 到 250	210 到 230	200 到 220	°C	
料筒中部温度	210 到 230	200 到 240	240 到 260	220 到 240	210 到 230	°C	
料筒前部温度	220 到 250	200 到 240	240 到 260	230 到 250	220 到 240	°C	
射嘴温度	200 到 230	--	--	230 到 250	220 到 240	°C	
加工 ( 熔体 ) 温度	220 到 260	--	--	200 到 220	190 到 210	°C	
模具温度	50 到 60	40 到 80	40 到 80	40 到 60	40 到 60	°C	
注塑压力	70.0 到 140	--	4.90 到 6.86	--	--	MPa	
注射速度	中等	--	--	--	--		
保压	--	--	3.92 到 5.88	--	--	MPa	
背压	5.00 到 15.0	--	0.490 到 1.47	0.981 到 2.94	0.981 到 2.94	MPa	
螺杆转速	50 到 100	--	--	--	--	rpm	

## 产品比较

---

### 注射说明

---

LG ASA  
LI941

Screw Speed: Low Speed

## 产品比较

Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2)

