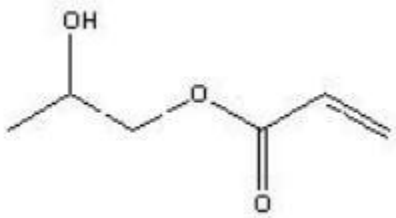
注塑、挤出成型专用增韧剂　UA-1021AC

金狐抗冲

基础信息

外观：白色颗粒
比重：1.004g/cm³
熔程：155-165℃
融指：15.7g/10min

结构示意图



产品描述

UA-1021AC是活性丙烯酸酯类抗冲击改性剂，能有效提高常温和低温抗冲击性能，同时改善制品的耐候性能，适用于注塑、挤出等成型工艺添加使用，因其优良的热稳定性，也适合应用于高温加工体系，在高温热流道成型系统不会发生黄变。

产品特性

1. 高熔程，可与材料一起烘烤，直接注塑、挤出等成型端添加使用；
2. 常温、低温优良的抗冲防爆效果及耐候性提升；
3. 优良的分散性、加工性，保持制件表面光洁度以及刚性；
4. 优良的热稳定性，适合用于高温热流道成型；
5. 有效恢复提升PC材料原本物理性能；
6. 粒子尺寸均匀，不受混合工艺的影响。

使用建议

推荐应用于PC、PC/ABS体系，尤其适合注塑和板材挤出工艺。

添加量：2-5%

贮运及包装

在通风干燥环境中，保质期二年。25KG/袋装。非危险产品运输条件。

产品应用领域

使命：用实效和创新的材料改变世界
网站：http://www.espoly.com
邮箱：esc086@espoly.com

愿景：为1000万客户提供独特价值，成就梦想
电话：0769-22307712/22307783
地址：中国广东省东莞市东城街道牛山外经工业区伟兴路15号

技术参数

一、在PC中不同添加比例的数据对比：

增韧剂种类/份数		UA-1021AC/2phr	UA-1021AC/5phr
1/8 IZOD 冲击强度（KJ/m²）	23℃	86.5	82.2
	-20℃	29.2	55.8
拉伸强度（MPA）		64.7	63.4
伸长率（%）		116	131
弯曲强度MPA		97.7	93.6
弯曲模量		2415	2202

工艺参数：

造粒条件： 双螺杆 L/D=40； T = 260-280℃

注射条件： 喷嘴/T1/T2/T3/模具 = 280/280/270/260/90 ℃

性能测试条件：

IZOD冲击： ASTM D256

拉伸性能： ASTM D638 拉伸速度50mm/min

弯曲性能： ASTM D790 弯曲速度2mm/min

结果分析：

UA-1021AC在常温及低温冲击表现优异，同时可最大限度保持制品刚性，丙烯酸酯及SMA的存在对于制品耐候性及相容性有更好的提升。

结论：UA-1021AC不仅可以在常规增韧产品中有极其优异的表现，在低温耐候改性方面亦是很好的选择。

更多的详细数据可在我司官方公众号“铨盛PC改性学堂”中查询

铨盛PC改性学堂

使命：用实效和创新的材料改变世界
网站：http://www.espoly.com
邮箱：esc086@espoly.com

愿景：为1000万客户提供独特价值，成就梦想
电话：0769-22307712/22307783
地址：中国广东省东莞市东城街道牛山外经工业区伟兴路15号