

CYCOLOY™ RCX7243 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

CYCOLOY* RCX7243 is an impact modified PC blend containing 30% PCR content with non-brominated and non-chlorinated FR for thin-wall applications requiring excellent impact/flow balance performance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-102079922		
Добавка	Модификатор удара Огнестойкий		
Переработанное содержание	Да, 30%		
Характеристики	Без хлора Модификация удара Без брома Огнестойкий		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/2.16 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	58.0	MPa	ASTM D638
Fracture	53.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	4.0	%	ASTM D638
Fracture	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	690	J/m	ASTM D256
23°C ⁶	50	kJ/m ²	ISO 180/1A

Ударное устройство для дротиков
(23°C, Total Energy)

57.0

J

ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	101	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	86.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	104	°C	ASTM D1525 ⁷
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.40 mm, Testing by SABIC	V-2	UL 94
0.60 mm, Testing by SABIC	V-1	UL 94
0.75 mm, Testing by SABIC	V-0	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80 - 90	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60 - 80	°C
Задняя температура	230 - 280	°C
Средняя температура	240 - 290	°C
Передняя температура	250 - 300	°C
Температура сопла	250 - 300	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 300	°C
Температура формы	60 - 85	°C
Глубина вентиляционного отверстия	0.030 - 0.075	mm

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type 1, 50mm/min
- Type 1, 50mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min
- 80*10*3
- B (120°C/h), □□2 (50N)

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

