

## CYCOLAC™ MG38 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Very high impact ABS. Toughness/rigidity. Good fatigue resistance.

Главная Информация		
UL YellowCard	E121562-220711	E121562-220712
Характеристики	Устойчивость к усталости	
	Хорошая прочность	
	Средняя жесткость	
	Ультра высокая ударпрочность	
Метод обработки	Литье под давлением	
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)	
	Flexural DMA (ASTM D4065)	
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)	
	Ножницы DMA (ASTM D4065)	
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)	
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)	
	Усталость при растяжении	
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)	
Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)		
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)		

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
230°C/3.8 kg	3.7	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	14	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2270	MPa	ASTM D638

--	2270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	44.0	MPa	ASTM D638
Yield	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	33.0	MPa	ASTM D638
Break	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	2.1	%	ASTM D638
Yield	2.7	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	26	%	ASTM D638
Break	17	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	2340	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	72.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	28	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод Impact			
23°C	370	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	31.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>12</sup>	81.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	98.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>13</sup>
--	100	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	8.6E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	60.0	°C	UL 746

RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Дуговое сопротивление <sup>14</sup>	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 0		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Melt Viscosity (240°C, 1000 sec <sup>-1</sup> )	245	Pa·s	ASTM D3835
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2 to 93.3	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 70	%	
Задняя температура	188 to 210	°C	
Средняя температура	204 to 227	°C	
Передняя температура	216 to 238	°C	
Температура сопла	218 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	218 to 260	°C	
Температура формы	48.9 to 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	Type I, 5.0 mm/min		
5.	Type I, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4 sp=62mm		

10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
14.	Tungsten Electrode

\* 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



WeChat