

CYCOLAC™ EXABS01 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Sheet extrusion ABS with medium impact.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220683	E121562-220684	
Характеристики	Средняя ударпрочность		
Используется	Лист		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2030	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	39.3	MPa	ASTM D638
Fracture	29.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.1	%	ASTM D638
Fracture	32	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	63.4	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	280	J/m	ASTM D256
23°C	410	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	33.3	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	93.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.6	°C	ASTM D648

Викат Температура размягчения	107	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁷	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 0		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.52 mm)	HB		UL 94
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 100 sec ⁻¹)	1400	Pa·s	ASTM D3835
Инструкции по экструзии			

Extrusion Blow Molding Parameters:

Adapter - Zone 5 Temperature: 210 - 232 °C
Barrel - Zone 1 Temperature: 204 - 227 °C
Barrel - Zone 2 Temperature: 204 - 227 °C
Barrel - Zone 3 Temperature: 204 - 227 °C
Barrel - Zone 4 Temperature: 204 - 227 °C
Die Temperature: 216 - 235 °C
Drying Temperature: 82 - 88 °C
Drying Time: 4 - 5 hrs
Drying Time (Cumulative): 24 hrs
Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 77 °C
Head - Zone 6 - Top Temperature: 216 - 232 °C
Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 216 - 232 °C
Maximum Moisture Content: 0.02 %
Melt Temperature (Parison): 216 - 232 °C
Mold Temperature: 38 - 82 °C
Screw Speed: 20 - 60 rpm
Sheet Extrusion Parameters:
Adapter Temperature: 204 - 249 °C
Barrel - Zone 1 Temperature: 171 - 199 °C
Barrel - Zone 2 Temperature: 182 - 221 °C
Barrel - Zone 3 Temperature: 188 - 227 °C
Barrel - Zone 4 Temperature: 199 - 238 °C
Die Temperature: 204 - 249 °C
Drying Temperature: 82 - 93 °C
Drying Time: 4 hrs
Maximum Moisture Content: 0.02 %
Melt Temperature: 216 - 260 °C
Roll Stack Temp - Bottom: 99 - 104 °C
Roll Stack Temp - Middle: 93 - 104 °C
Roll Stack Temp - Top: 88 - 93 °C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)
7.	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

