

## CYCOLOY™ MC8800 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

PC/ABS, high heat, high impact, low CTE.

Главная Информация			
Характеристики	Высокая ударопрочность Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Сжимающее напряжение против напряжения (ASTM D695) 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
Плотность	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	10.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.40	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/5
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture	58.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	4.2	%	ISO 527-2/5

Fracture	100	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	3100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	95.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>2</sup> (23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact <sup>3</sup>			ISO 180/1A
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature <sup>4</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	118	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	135	°C	ISO 306/B50
--	137	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	110 - 121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%	
Задняя температура	260 - 271	°C	
Средняя температура	266 - 288	°C	
Передняя температура	271 - 299	°C	
Температура сопла	271 - 299	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 299	°C	
Температура формы	77 - 99	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	2.0 mm/min		
2.	80*10*4 sp=62mm		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		

\* 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

