

CYCOLOY™ MC8100 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PC/ABS, extrusion and blow molding grade.

Главная Информация			
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763) Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763) 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	1.13	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.10	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.40	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2070	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	52.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	5.0	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	77.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	430	J/m	ASTM D256
23°C	530	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	47.5	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	104	°C	ASTM D648
CLTE-Поток (-40 to 40°C)	8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ASTM C177

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	99 - 110	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040 - 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	238 - 249	°C
Зона цилиндра 2 температура.	238 - 254	°C
Зона цилиндра 3 темп.	238 - 254	°C
Зона цилиндра 4 темп.	238 - 257	°C
Зона цилиндра 5 темп.	243 - 260	°C
Температура адаптера	243 - 260	°C
Температура матрицы	249 - 266	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 24 hrs Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 79°C Head - Zone 6 - Top Temperature: 243 - 260 °C Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 243 - 260 °C Melt Temperature (Parison): 243 - 260 °C Minimum Moisture Content: .04 % Mold Temperature: 38 - 88 °C Screw Speed: 20 - 50 rpm

NOTE

- 50 mm/min
- Type 1, 50mm/min
- Type 1, 50mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min

* 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

