

CYCOLAC™ MG47U resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Multi-purpose, UV stabilized injection molding ABS providing a favorable balance of engineering properties.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	112		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	33.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	2.4	%	ISO 527-2/50
Fracture	20	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	68.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ²			ISO 180/1A
-30°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	94.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ³	81.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			

--	99.0	°C	ASTM D1525 ⁴
--	98.0	°C	ISO 306/B50
--	100	°C	ISO 306/B120

Линейный коэффициент теплового расширения

Flow: -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 1000 sec ⁻¹)	225	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 93.3	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70	%
Задняя температура	188 - 210	°C
Средняя температура	204 - 227	°C
Передняя температура	216 - 238	°C
Температура сопла	218 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	218 - 260	°C
Температура формы	48.9 - 71.1	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	mm

NOTE

- | | |
|----|---------------------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 80*10*4 |
| 3. | 80*10*4 mm |
| 4. | □□ 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

