

CYCOLAC™ MG38F resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Very high impact ABS. Toughness/rigidity. FDA compliant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220711	E121562-220712	
Характеристики	Хорошая прочность Средняя жесткость Ультра высокая ударпрочность		
Рейтинг агентства	FDA неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
230°C/3.8 kg	3.7	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2140	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	43.4	MPa	
Break	33.1	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.1	%	
Break	26	%	
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	68.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	370	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	31.9	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	97.2	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	82.2	°C	
Викат Температура размягчения	98.9	°C	ASTM D1525 ⁶
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	
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

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁷	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

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.52 mm)	HB	UL 94

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 1000 sec ⁻¹)	245	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min

4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
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



WeChat