

## CYCOLAC™ EX58 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High impact ABS for sheet extrusion and blow molding applications.

Главная Информация		
UL YellowCard	E121562-220683	E121562-220684
Характеристики	Высокая ударопрочность	
Используется	Применение выдувного формования Лист	
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование Экструзионный лист	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	4.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.80	%	Internal method

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	102		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2080	MPa	ASTM D638
--	1970	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	39.0	MPa	ASTM D638
Yield	41.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	30.0	MPa	ASTM D638
Fracture	30.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	3.1	%	ASTM D638
Yield	2.6	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	32	%	ASTM D638
Fracture	21	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2160	MPa	ASTM D790

-- <sup>7</sup>	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	60.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	66.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	37	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	300	J/m	ASTM D256
23°C	430	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	23	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	37.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	91.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	76.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	78.0	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	106	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	95.0	°C	ISO 306/B50
--	97.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
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
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Дуговое сопротивление <sup>14</sup>	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	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
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	НВ		UL 94
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>

Melt Viscosity (240°C, 100 sec <sup>-1</sup> )	1550	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: .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: .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.  | Type 1, 5.0 mm/min        |
| 5.  | Type 1, 5.0 mm/min        |
| 6.  | 1.3 mm/min                |
| 7.  | 2.0 mm/min                |
| 8.  | 1.3 mm/min                |
| 9.  | 80*10*4 sp=62mm           |
| 10. | 80*10*4                   |
| 11. | 80*10*4                   |
| 12. | 80*10*4 mm                |
| 13. | □□ B (120°C/h), □□2 (50N) |
| 14. | 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

