

## CYCOLAC™ EX58 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High impact ABS for sheet extrusion and blow molding applications.

Главная Информация			
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/Af
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>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>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		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:  
 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  
 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

**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

