

## CYCOLOY™ EX39F resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

Highest impact extrusion ABS for sheet and blow molding applications. FDA food contact compliant.

Главная Информация			
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт Высокая ударопрочность		
Используется	Применение выдувного формования Лист		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 to 0.90	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	1680	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	35.9	MPa	
Break	29.0	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	3.5	%	
Break	110	%	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	1900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	57.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	320	J/m	
23°C	460	J/m	
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	39.5	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	91.7	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	77.8	°C	
Викат Температура размягчения	106	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	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, 100 sec <sup>-1</sup> )	1520	Pa·s	ASTM D3835

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	87.8 to 93.3	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	1.0E-3	%
Зона цилиндра 1 темп.	193 to 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 to 221	°C
Зона цилиндра 3 темп.	204 to 232	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 to 235	°C
Температура адаптера	199 to 227	°C
Температура расплава	210 to 241	°C
Температура матрицы	210 to 241	°C

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	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)

\* 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