

CYCOLAC™ GX3800F resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

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

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100798923	E121562-100798924	
Характеристики	Высокая ударопрочность Соответствие пищевого контакта		
Используется	Применение выдувного формования Лист		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.20	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2080	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	40.0	MPa	ASTM D638
Fracture	30.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.1	%	ASTM D638
Fracture	32	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2160	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	66.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	300	J/m	ASTM D256
23°C	430	J/m	ASTM D256

Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	50.8	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	93.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.6	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	107	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
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
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 100 sec ⁻¹)	1400	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: 0.02 %
 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: 0.02 %
 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.	1.3 mm/min

- | | |
|----|---------------------------|
| 5. | 1.3 mm/min |
| 6. | □□ В (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

