

CYCOLOY™ XCM840 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High stiffness PC/ABS blend offering practical impact, low CTE, high heat resistance, with good aesthetics suitable for injection molding

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий CLTE</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Хороший внешний вид</p>		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
260°C/5.0 kg	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
265°C/5.0 kg	12.7	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4300	MPa	ASTM D638
--	4300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	56.0	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	47.0	MPa	ASTM D638
Fracture	47.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/5
Fracture	50	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ⁵	4000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность ⁶			ISO 179/1eA
-30°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	37	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact ⁷			ISO 180/1A
-30°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	120	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ⁸	120	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	138	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	4.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 127	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%
Задняя температура	260 - 270	°C
Средняя температура	265 - 290	°C
Передняя температура	270 - 300	°C
Температура сопла	260 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C
Температура формы	60 - 100	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type 1, 5.0 mm/min
- Type 1, 5.0 mm/min
- Type 1, 5.0 mm/min
- 2.0 mm/min
- 80*10*3 sp=62mm
- 80*10*3

8.

80*10*4 mm

* 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

