

CYCOLOY™ XCM830 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PC/ABS with high stiffness and impact performance

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.40	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3400	MPa	ASTM D638
--	3100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	100	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	3100	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3100	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	95.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	95.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	500	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	45	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	65.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	118	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	118	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	138	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹³
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ISO 8302
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 120	°C	
Время сушки	2.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
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	60.0 - 100	°C	
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa	

Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

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*3 sp=62mm
10.	80*10*3
11.	80*10*3
12.	80*10*4 mm
13.	□□ 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

