

CYCOLAC™ MG38 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Very high impact ABS. Toughness/rigidity. Good fatigue resistance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-102071273	E45329-102071274	
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность Жесткий, высокий Сопротивление усталости Хорошая прочность		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
--	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
230°C/3.8 kg	3.7	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	14	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2270	MPa	ASTM D638
--	2270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	44.0	MPa	ASTM D638
Yield	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	33.0	MPa	ASTM D638
Fracture	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.1	%	ASTM D638
Yield	2.7	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	26	%	ASTM D638

Fracture	17	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2340	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	72.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	28	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	370	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	27	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	31.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	81.0	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	98.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹³
--	100	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	8.6E-5	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
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Дуговое сопротивление ¹⁴			
	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)			
	PLC 0		UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)			
	PLC 0		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)			
	PLC 2		UL 746

Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3	UL 746	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94	
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 1000 sec ⁻¹)	245	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 - 93.3	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70	%	
Задняя температура	188 - 210	°C	
Средняя температура	204 - 227	°C	
Передняя температура	216 - 238	°C	
Температура сопла	218 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	218 - 260	°C	
Температура формы	48.9 - 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	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*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

