

CYCOLAC™ MG34LG resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Automotive: Low gloss ABS for unpainted interior applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220725		
Характеристики	Низкий блеск		
Используется	Детали интерьера автомобиля		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.04	g/cm ³	ASTM D792
--	1.03	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/3.8 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	24.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.80	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.80	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	1.0	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2140	MPa	ASTM D638
--	2270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	40.7	MPa	ASTM D638
Yield	38.7	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	33.1	MPa	ASTM D638
Break	31.3	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.0	%	ASTM D638
Yield	2.2	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	25	%	ASTM D638

Break	26	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2210	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2060	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	62.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	68.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	42	J/m	ASTM D256
23°C	250	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	35.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	82.2	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	81.0	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	98.9	°C	ASTM D1525 ¹³
--	97.0	°C	ISO 306/B50
--	101	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 87.8	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 70	%	
Задняя температура	199 to 210	°C	
Средняя температура	216 to 227	°C	
Передняя температура	232 to 243	°C	
Температура сопла	232 to 274	°C	
Температура обработки (расплава)	232 to 274	°C	

Температура формы	26.7 to 60.0	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 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.	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

