

## CYCOLOY™ CX7240U resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

CYCOLOY CX7240U resin is an injection moldable PC/ABS blend with a UV stabilization package. It contains non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems to meet thin wall flame resistance. Excellent flow and impact balance together with the thin wall flame resistance and all color options make CYCOLOY CX7240U an ideal candidate for a wide variety of thin wall applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-642978		
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Хорошая ударпрочность Хорошая мобильность Без брома Огнестойкий		
Используется	Тонкостенные детали		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/2.16 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.20	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2950	MPa	ASTM D638
--	2530	MPa	ISO 527-2/1

Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	65.0	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	58.0	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	4.1	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638
Fracture	90	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2750	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	96.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	104	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	500	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	65.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	100	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	99.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	93.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	106	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	110	°C	ISO 306/B50
--	113	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			

Flow: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	90.0	°C	UL 746
RTI Imp	90.0	°C	UL 746
RTI Str	90.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.400 mm	V-2		UL 94
0.600 mm	V-1		UL 94
0.750 mm	V-0		UL 94
1.50 mm	5VB		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (0.750 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Задняя температура	260 - 300	°C
Средняя температура	260 - 300	°C
Передняя температура	265 - 300	°C
Температура сопла	265 - 300	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C
Температура формы	60.0 - 90.0	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/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

