

CYCOLAC™ EX39F resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Highest impact extrusion ABS for sheet and blow molding applications. FDA food contact compliant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220681		
Характеристики	Высокая ударопрочность Соответствие пищевого контакта		
Используется	Применение выдувного формования Лист		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	1680	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	35.9	MPa	ASTM D638
Fracture	29.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.5	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	1900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	57.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	320	J/m	ASTM D256
23°C	460	J/m	ASTM D256

Ударное устройство для дротиков
(23°C, Total Energy)

39.5

J

ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
-------------------------------------	--	--	-----------

0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	91.7	°C	ASTM D648
------------------------------	------	----	-----------

1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	77.8	°C	ASTM D648
-----------------------------	------	----	-----------

Викат Температура размягчения	106	°C	ASTM D1525 ⁶
-------------------------------	-----	----	-------------------------

Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
---	--	--	-----------

Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
-------------------	--------	----------	-----------

Lateral: -40 to 40°C	1.2E-4	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
---------	------	----	--------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (1.52 mm)	HB	UL 94
-------------------------	----	-------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Melt Viscosity (240°C, 100 sec ⁻¹)	1520	Pa·s	ASTM D3835
--	------	------	------------

Инструкции по экструзии

Extrusion Blow Molding Parameters:

Adapter - Zone 5 Temperature: 193 - 221 C

Barrel - Zone 1 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 2 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 3 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 4 Temperature: 188 - 221 C

Die Temperature: 193 - 221 C

Drying Temperature: 82 - 88 C

Drying Time: 5 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 24 hrs

Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 79 C

Head - Zone 6 - Top Temperature: 193 - 221 C

Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 193 - 221 C

Maximum Moisture Content: .02 - .04 %

Melt Temperature (Parison): 210 - 227 C

Minimum Moisture Content: .04 %

Mold Temperature: 38 - 88 C

Screw Speed: 20 - 60 rpm

Sheet Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 199 - 227 C

Barrel - Zone 1 Temperature: 193 - 210 C

Barrel - Zone 2 Temperature: 199 - 221 C

Barrel - Zone 3 Temperature: 204 - 232 C

Barrel - Zone 4 Temperature: 210 - 235 C

Die Temperature: 210 - 241 C

Drying Temperature: 88 - 93 C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Maximum Moisture Content: .001 %

Melt Temperature: 210 - 241 C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ 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

