

CYCOLOY™ C1200HF resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PC+ABS, excellent flow/impact/high heat resistance. Low temperature ductility. For automotive, appliance and electrical components.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45587-236932	E207780-228463	
Характеристики	Хорошая ударпрочность Хорошая мобильность Теплостойкость, высокая Пластичность		
Используется	Электрическое/электронное применение Детали бытовой техники Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2280	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	57.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	5.0	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	88.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	480	J/m	ASTM D256
23°C	590	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	129	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	113	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	130	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (-40 to 40°C)	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	105	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	105	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.19 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 110	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	250 - 290	°C	
Средняя температура	255 - 295	°C	
Передняя температура	260 - 300	°C	
Температура сопла	275 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 300	°C	
Температура формы	60.0 - 90.0	°C	
Back Pressure	0.300 - 0.700	МПа	
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.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		

* 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

