

CYCOLOY™ XCM851 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High heat PC/ABS blend offering high modulus / low CTE and good practical impact

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударопрочность Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Экструзионный лист Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 - 0.50	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.20	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.010	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4750	MPa	ASTM D638
--	4600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	35.0	MPa	ASTM D638
Fracture	45.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	12	%	ASTM D638
Fracture	10	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0mm span ⁶	4550	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	108	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰ (23°C)	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³ (23°C)	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	119	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	122	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	138	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	139	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 120	°C	
Время сушки	2.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%	
Задняя температура	260 - 270	°C	
Средняя температура	265 - 290	°C	
Передняя температура	270 - 300	°C	
Температура сопла	260 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C	

Температура формы	60.0 - 100	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	195 - 205	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 220	°C
Зона цилиндра 3 темп.	220 - 240	°C
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 260	°C
Температура адаптера	230 - 260	°C
Температура расплава	250 - 270	°C
Температура матрицы	230 - 245	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 8 hrs Roll Stack Temp - Bottom: 145 - 155 °C Roll Stack Temp - Middle: 110 - 120 °C Roll Stack Temp - Top: 100 - 110 °C

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*3 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	□□ B (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.

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

