

CYCOLAC™ MG94 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Superior flow, injection molding ABS. Good impact. For thin-wall applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-102071280		
Характеристики	Хорошая ударпрочность Высокая яркость		
Используется	Тонкостенные детали		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	39.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.16	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	129		ISO 2039-2
Твердость мяча (H 358/30)	95.7	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			
Yield	40.0	MPa	ISO 527-2/5
Yield	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	35.0	MPa	ISO 527-2/5, ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Yield	2.2	%	ISO 527-2/50
Fracture	35	%	ISO 527-2/5
Fracture	45	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ²	2450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	65.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность ³			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact ⁴			ISO 180/1A
-30°C	7.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵			
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span	91.0	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span	80.0	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	99.0	°C	ISO 306/B50
--	100	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: 23 to 60°C	8.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	8.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.20 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 - 95.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	200 - 240	°C	
Средняя температура	220 - 260	°C	
Передняя температура	220 - 260	°C	
Температура сопла	210 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	40.0 - 80.0	°C	
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		
4.	80*10*4		
5.	120*10*4 mm		

* 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

