

## CYCOLOY™ CS9610 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

Cycloy\* CS9610 is a FR PC/ABS blend using non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems, offering optimum mechanical & impact balance and excellent flammability and low smoke behavior. This grade potentially can be considered for a wide variety of applications in areas such as transportation, consumer electronics and electrical equipments.

| Главная Информация                               |  |                        |                 |
|--|--|------------------------|-----------------|
| UL YellowCard                                    | E207780-600276   |                        |                 |
| Добавка  | Огнестойкий  |                        |                 |
| Характеристики                                   | Без хлора  |                        |                 |
|  | Низкий дым   |                        |                 |
|  | Без брома  |                        |                 |
|  | Огнестойкий  |                        |                 |
| Используется                                     | Электрическое/электронное применение<br>Применение в автомобильной области |                        |                 |
| Метод обработки                                  | Литье под давлением  |                        |                 |
| Физический                                       | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Удельный вес                                     | 1.20   | g/cm <sup>3</sup>      | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(260°C/5.0 kg) | 15   | g/10 min               | ASTM D1238      |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(260°C/5.0 kg)     | 12.0   | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)               | 0.40 - 0.60  | %                      | Internal method |
| Механические                                     | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                |  |                        |                 |
| -- <sup>1</sup>                                  | 2600   | MPa                    | ASTM D638       |
| --   | 2400   | MPa                    | ISO 527-2/1     |
| Прочность на растяжение                          |  |                        |                 |
| Yield <sup>2</sup>                               | 64.0   | MPa                    | ASTM D638       |
| Yield  | 62.0   | MPa                    | ISO 527-2/50    |
| Fracture <sup>3</sup>                            | 62.0   | MPa                    | ASTM D638       |
| Fracture   | 50.0   | MPa                    | ISO 527-2/50    |
| Удлинение при растяжении                         |  |                        |                 |
| Yield <sup>4</sup>                               | 5.0  | %                      | ASTM D638       |
| Yield  | 4.8  | %                      | ISO 527-2/50    |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Fracture <sup>5</sup>                                   | 55                          | %                        | ASTM D638              |
| Fracture  | > 45                        | %                        | ISO 527-2/50           |
| Флекторный модуль                                       |                             |                          |                        |
| 50.0mm span <sup>6</sup>                                | 2440                        | MPa                      | ASTM D790              |
| -- <sup>7</sup>   | 2500                        | MPa                      | ISO 178                |
| Флекторный стресс                                       |                             |                          |                        |
| --  | 98.0                        | MPa                      | ISO 178                |
| Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>                         | 98.0                        | 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   | 15                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA            |
| 23°C  | 45                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA            |
| Зубчатый изод Impact                                    |                             |                          |                        |
| 23°C  | 800                         | J/m                      | ASTM D256              |
| -30°C <sup>10</sup>                                     | 15                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A             |
| 23°C <sup>11</sup>                                      | 45                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A             |
| Ударное устройство для дротиков<br>(23°C, Total Energy) |                             |                          |                        |
|   | 72.0                        | 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                            | 118                         | °C                       | ASTM D648              |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm                             | 105                         | °C                       | ASTM D648              |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>          | 106                         | °C                       | ISO 75-2/ Af           |
| Викат Температура размягчения                           |                             |                          |                        |
| --  | 124                         | °C                       | ISO 306/B50            |
| --  | 127                         | °C                       | ISO 306/B120           |
| <b>Воспламеняемость</b>                                 | <b>Номинальное значение</b> |                          | <b>Метод испытания</b> |
|   | V-0                         |                          |                        |
| Огнестойкость (2.0 mm)                                  |                             |                          |                        |
|   | 5VB                         |                          | UL 94                  |
| NBS Плотность Дыма                                      |                             |                          |                        |
| Flaming, Dmax   | 225                         |                          | ASTM E662              |
| Flaming, Ds, 1.5 min                                    | 40.0                        |                          | ASTM E662              |
| Flaming, Ds, 4 min                                      | 150                         |                          | ASTM E662              |
| <b>Инъекция</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                                       | 90                          | °C                       |                        |
| Время сушки   | 4.0                         | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность                    | 0.040                       | %                        |                        |

|                                   |               |     |
|-----------------------------------|---------------|-----|
| Рекомендуемый размер снимка       | 40 - 80       | %   |
| Температура бункера               | 60 - 80       | °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 - 90       | °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       |

\* 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



WeChat