

CYCOLAC™ MG38N resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Very high impact ABS. Toughness/rigidity. Good fatigue resistance. NSF Standard 61 certified in limited colors (restrictions may apply).

Главная Информация			
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность Сопротивление усталости Хорошая прочность Средняя твердость		
Рейтинг агентства	Утверждено NSF 61 2		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
230°C/3.8 kg	3.7	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2280	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	45.0	MPa	ASTM D638
Fracture	34.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.1	%	ASTM D638
Fracture	26	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	72.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	370	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	31.9	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.0	°C	ASTM D648

Викат Температура размягчения	99.0	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	8.6E-5	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

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁷	PLC 5	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 0	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3	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, 1000 sec ⁻¹)	245	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 93.3	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 70	%
Задняя температура	188 - 210	°C
Средняя температура	204 - 227	°C
Передняя температура	216 - 238	°C
Температура сопла	218 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	218 - 260	°C
Температура формы	48.9 - 71.1	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	mm

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type 1, 5.0 mm/min
- Type 1, 5.0 mm/min

4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)
7.	Tungsten electrode

* 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