

CYCOLAC™ MG94U resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High flow, UV stabilized ABS molding grade

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-548786		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Высокий поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.04	g/cm ³	ASTM D792
--	1.06	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	12.5	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			
Saturation, 23°C	0.50	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.16	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2480	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	46.9	MPa	ASTM D638
Yield	40.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	35.9	MPa	ASTM D638
Break	35.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.0	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	18	%	ASTM D638
Break	35	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2620	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	65.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	79.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	240	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	21.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	95.6	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	82.2	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	82.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	98.9	°C	ASTM D1525 ¹³
--	99.0	°C	ISO 306/B50
--	100	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 87.8	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 70	%	
Задняя температура	188 to 199	°C	
Средняя температура	199 to 210	°C	
Передняя температура	204 to 227	°C	
Температура сопла	204 to 246	°C	
Температура обработки (расплава)	204 to 246	°C	
Температура формы	48.9 to 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	

Screw Speed	30 to 60	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

