

CYCOLOY™ MC1300 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

CYCOLOY MC1300 resin is an injection moldable PC/ABS blend featuring excellent flow and impact performance. It is designed for plating applications mostly used in automotive industry.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-228505		
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Гальваническое покрытие		
	Хорошая мобильность		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2140	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	50.3	MPa	ASTM D638
Fracture	44.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	8.6	%	ASTM D638
Fracture	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	72.4	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	430	J/m	ASTM D256
23°C	530	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763

-30°C, Total Energy	33.9	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	40.7	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	116	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	98.9	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	112	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ASTM C177

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	98.9 - 104	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%
Задняя температура	249 - 282	°C
Средняя температура	254 - 288	°C
Передняя температура	254 - 288	°C
Температура сопла	260 - 288	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 288	°C
Температура формы	76.7 - 98.9	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE

- 50 mm/min
- Type 1, 50mm/min
- Type 1, 50mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min
- 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

