

## CYCOLOY™ C3650 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Flame retardant PC/ABS blend using non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems, offering high impact and excellent extrusion and thermoforming characteristics. Halogen free according to DIN VDE 0472/815 for cable channels

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221036
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Без хлора
	Высокая ударопрочность
	Без галогенов
	Без брома
	Огнестойкий
Используется	Применение проводов и кабелей Чехол
Рейтинг агентства	DIN VDE 0472 часть 815
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование
	Экструзионное формование профиля
	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.60	%	ASTM D570
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость Роквелла (R-Scale)	124		ISO 2039-2
Твердость мяча (H 358/30)	113	MPa	ISO 2039-1
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2860	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	64.8	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	51.0	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	4.9	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/5
Yield	4.5	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	35	%	ASTM D638
Fracture	55	%	ISO 527-2/5
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2690	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	101	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	48	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	690	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

0°C <sup>11</sup>	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	65.0	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	100	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>13</sup>	102	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	88.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>14</sup>	91.0	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	110	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 <sup>15</sup>
--	108	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ISO 8302
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность			
0.800mm, in oil	35	kV/mm	IEC 60243-1
1.60mm, in oil	25	kV/mm	IEC 60243-1
3.20mm, in oil	17	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			
50 Hz	2.80		IEC 60250
60 Hz	2.80		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			
50 Hz	6.0E-3		ASTM D150
60 Hz	6.0E-3		ASTM D150
50 Hz	4.0E-3		IEC 60250
60 Hz	4.0E-3		IEC 60250

1 MHz	6.0E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
2.49 mm	5VB		UL 94
Индекс кислорода	37	%	ISO 4589-2

## Инструкции по экструзии

### Extrusion Blow Molding Parameters:

Adapter - Zone 5 Temperature: 227 - 249 °C

Barrel - Zone 1 Temperature: 204 - 232 °C

Barrel - Zone 2 Temperature: 216 - 243 °C

Barrel - Zone 3 Temperature: 216 - 243 °C

Barrel - Zone 4 Temperature: 221 - 249 °C

Die Temperature: 238 - 249 °C

Drying Temperature: 79 - 91 °C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 8 hrs

Head - Zone 6 - Top Temperature: 227 - 249 °C

Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 227 - 249 °C

Maximum Moisture Content: 0 - 0.02 %

Melt Temperature (Parison): 227 - 249 °C

Mold Temperature: 66 - 88 °C

### Profile Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 227 - 271 °C

Barrel - Zone 1 Temperature: 204 - 249 °C

Barrel - Zone 2 Temperature: 216 - 260 °C

Barrel - Zone 3 Temperature: 216 - 260 °C

Barrel - Zone 4 Temperature: 227 - 271 °C

Calibrator Temperature: 60 - 82 °C

Die Temperature: 227 - 271 °C

Drying Temperature: 79 - 91 °C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 8 hrs

Melt Temperature: 227 - 271 °C

Minimum Moisture Content: 0 - 0.02 %

## 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*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4

12.	80*10*4
13.	120*10*4 mm
14.	120*10*4 mm
15.	□□ В (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.

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