

CYCOLAC™ MG94 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Superior flow, injection molding ABS. Good impact. For thin-wall applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-256888		
Характеристики	Хорошая ударпрочность Хорошая мобильность		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
230°C/3.8 kg	12	g/10 min	ASTM D1238
220°C/5.0 kg	13	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	2480	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	46.9	MPa	ASTM D638
Fracture	35.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.0	%	ASTM D638
Fracture	18	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2620	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	79.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	240	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	21.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	95.6	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	82.2	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	98.9	°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	8.5E-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

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)	173	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 87.8	°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 - 199	°C
Средняя температура	199 - 210	°C
Передняя температура	204 - 227	°C
Температура сопла	204 - 246	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 246	°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	
1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ 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.

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

