

CYCOLAC™ EX39 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Highest impact extrusion ABS for sheet and blow molding applications.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220681
Характеристики	Высокая ударопрочность
Используется	Применение выдувного формования Лист
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование Экструзионный лист

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	1680	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	35.9	MPa	ASTM D638
Fracture	29.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.5	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	1900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	57.9	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	320	J/m	ASTM D256
23°C	460	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	39.5	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	91.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	77.8	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	95.0	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.2E-4	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, 100 sec ⁻¹)	1520	Pa·s	ASTM D3835

Инструкции по экструзии

Extrusion Blow Molding Parameters:

Adapter - Zone 5 Temperature: 193 - 221 C

Barrel - Zone 1 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 2 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 3 Temperature: 188 - 221 C

Barrel - Zone 4 Temperature: 188 - 221 C

Die Temperature: 193.33333333 - 221 C

Drying Temperature: 82 - 88 C

Drying Time: 5 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 24 hrs

Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 79 C

Head - Zone 6 - Top Temperature: 193 - 221 C

Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 193 - 221 C

Maximum Moisture Content: .02 - .04 %

Melt Temperature (Parison): 210 - 227 C

Minimum Moisture Content: .04 %

Mold Temperature: 38 - 88 C

Screw Speed: 20 - 60 rpm

Sheet Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 199 - 227 C

Barrel - Zone 1 Temperature: 193 - 210 C

Barrel - Zone 2 Temperature: 199 - 221 C

Barrel - Zone 3 Temperature: 204 - 232 C

Barrel - Zone 4 Temperature: 210 - 235 C

Die Temperature: 210 - 241 C

Drying Temperature: 88 - 93 C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Maximum Moisture Content: .001 %

Melt Temperature: 210 - 241 C

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. | □□ 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

