

## CYCOLAC™ EX39 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene SABIC Innovative Plastics

## Описание материалов:

Highest impact extrusion ABS for sheet and blow molding applications.

Главная Информация				
Характеристики	Высокая ударопрочность			
Используется	Применение выдувного формования			
	Лист			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Метод обработки	Экструзионный лист			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm³/10min	ISO 1133	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения <sup>1</sup>	1680	MPa	ASTM D638	
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638	
Yield	35.9	MPa	ASTM D638	
Fracture	29.0	MPa	ASTM D638	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638	
Yield	3.5	%	ASTM D638	
Fracture	110	%	ASTM D638	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	1900	MPa	ASTM D790	
Flexural Strength <sup>5</sup> (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	



Повейный коэффициент теплового расширения  — 1.0E-4 — 1.0E-3 — 1				
расширения  Flow: -40 to 40°C	Викат Температура размягчения	106	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>
Flow: -40 to 40°C	Линейный коэффициент теплового			AOTM 5004
Lateral: -40 to 40°C	<u> </u>			
RTI Elec 60.0 °C UL 746 RTI Imp 60.0 °C UL 746 RTI Str 60.0 °C UL 746 RTI Str 60.0 °C UL 746  Bocnnameняемость Homuнальное значение UL 94  Aнализ заполнения HB UL 94  Aнализ заполнения Homuнальное значение Eдиница измерения Meтод испытания  Melt Viscosity (240°C, 100 sec^-1) 1520 Pas ASTM D3835  Sxcrpyзия Homuнальное значение Eдиница измерения  Temneparypa сушки 87.8 - 93.3 °C  Bpeмя сушки 2.0 - 4.0 Inr  Peксмендуемая максимальная влажность 1.0E-3 %  Зона цилиндра 1 темп. 193 - 210 °C  Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C  Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C  Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C  Temneparypa aqanrepa 199 - 227 °C  Temneparypa aqanrepa 199 - 227 °C  Temneparypa qanrepa 210 - 241 °C  Temneparypa matrpuцы 210 - 241 °C  NOTE  1. 5.0 mm/min  3. Type 1, 5.0 mm/min  4. 1.3 mm/min  5. 1.3 mm/min	Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Imp 60.0 °C UL.746 RTI Str 60.0 °C UL.746  BOCN °C ASTM D3835  BOCN STAND D3835  BO	Lateral: -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Str 60.0 °C UL 746  Воспламеняемость Номинальное значение UL 94  Анализ заполнения Номинальное значение Единица измерения Метод испытания  Меlt Viscosity (240°C, 100 sec^-1) 1520 Раз ASTM D3835  Экструзия Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 87.8 - 93.3 °C  Время сушки 2.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 1.0E-3 %  Зона цилиндра 1 темп. 193 - 210 °C  Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C  Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C  Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C  Температура расплава 199 - 227 °C  Температура расплава 210 - 241 °C  Температура матрицы 210 - 241 °C  NOTE  1. 5.0 mm/min  2. 1,3 mm/min  4. 1,3 mm/min  5. 1,3 mm/min	RTI Elec	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         Ра-ва диница измерения         ASTM D3835           Эжструзия         Номинальное значение         Единица измерения         ————————————————————————————————————	RTI Imp	60.0	°C	UL 746
Огнестойкость (1.52 mm)         HB         UL 94           Анализ заполнения         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Melt Viscosity (240°C, 100 sec^-1)         1520         Ра-s         ASTM D3835           Экструзия         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         87.8 - 93.3         °C           Время сушки         2.0 - 4.0         hr           Рекомендуемая максимальная влажность         1.0E-3         %           Зона цилиндра 1 темп.         193 - 210         °C           Зона цилиндра 2 температура.         199 - 221         °C           Зона цилиндра 3 темп.         204 - 232         °C           Зона цилиндра 4 темп.         210 - 235         °C           Температура адаптера         199 - 227         °C           Температура расплава         210 - 241         °C           Температура матрицы         210 - 241         °C           NOTE         1.3         Type 1, 5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min         1.3 mm/min	RTI Str	60.0	°C	UL 746
Анализ заполнения         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Меlt Viscosity (240°C, 100 sec^-1)         1520         Ра·ѕ         ASTM D3835           Экструзия         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         87.8 - 93.3         °C           Время сушки         2.0 - 4.0         hr           Рекомендуемая максимальная влажность         1.0E-3         %           Зона цилиндра 1 темп.         193 - 210         °C           Зона цилиндра 2 температура.         199 - 221         °C           Зона цилиндра 3 темп.         204 - 232         °C           Зона цилиндра 4 темп.         210 - 235         °C           Температура адаптера         199 - 227         °C           Температура расплава         210 - 241         °C           Температура матрицы         210 - 241         °C           NOTE         1.         5.0 mm/min           2.         Туре 1, 5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Melt Viscosity (240°C, 100 sec^-1)         1520         Ра·S         ASTM D3835           Экструзия         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         87.8 - 93.3         °C           Время сушки         2.0 - 4.0         hr           Рекомендуемая максимальная влажность         1.0E-3         %           Зона цилиндра 1 темп.         193 - 210         °C           Зона цилиндра 2 температура.         199 - 221         °C           Зона цилиндра 3 темп.         204 - 232         °C           Зона цилиндра 4 темп.         210 - 235         °C           Температура адаптера         199 - 227         °C           Температура расплава         210 - 241         °C           Температура матрицы         210 - 241         °C           NOTE         1.         5.0 mm/min           2.         Туре 1, 5.0 mm/min           3.         Туре 1, 5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Огнестойкость (1.52 mm)	НВ		UL 94
Экструзия         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         87.8 - 93.3         °C           Время сушки         2.0 - 4.0         hr           Рекомендуемая максимальная влажность         1.0E-3         %           Зона цилиндра 1 темп.         193 - 210         °C           Зона цилиндра 2 температура.         199 - 221         °C           Зона цилиндра 3 темп.         204 - 232         °C           Зона цилиндра 4 темп.         210 - 235         °C           Температура адаптера         199 - 227         °C           Температура расплава         210 - 241         °C           Температура матрицы         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	Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки 87.8 - 93.3 °C Время сушки 2.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 1.0E-3 % Зона цилиндра 1 темп. 193 - 210 °C Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Melt Viscosity (240°C, 100 sec^-1)	1520	Pa·s	ASTM D3835
Время сушки 2.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 1.0E-3 % Зона цилиндра 1 темп. 193 - 210 °C Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Рекомендуемая максимальная влажность 1.0E-3 % Зона цилиндра 1 темп. 193 - 210 °C Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Температура сушки	87.8 - 93.3	°C	
влажность       1.0E-3       %         Зона цилиндра 1 темп.       193 - 210       °C         Зона цилиндра 2 температура.       199 - 221       °C         Зона цилиндра 3 темп.       204 - 232       °C         Зона цилиндра 4 темп.       210 - 235       °C         Температура адаптера       199 - 227       °C         Температура расплава       210 - 241       °C         NOTE         1.       5.0 mm/min         2.       Туре 1, 5.0 mm/min         3.       Type 1, 5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min         5.       1.3 mm/min	Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.       193 - 210       °C         Зона цилиндра 2 температура.       199 - 221       °C         Зона цилиндра 3 темп.       204 - 232       °C         Зона цилиндра 4 темп.       210 - 235       °C         Температура адаптера       199 - 227       °C         Температура расплава       210 - 241       °C         Температура матрицы       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	Рекомендуемая максимальная			
Зона цилиндра 2 температура. 199 - 221 °C Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 210 - 241 °C  NOTE  1. 5.0 mm/min 2. Туре 1, 5.0 mm/min 3. Туре 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min	влажность	1.0E-3	%	
Зона цилиндра 3 темп. 204 - 232 °C Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Зона цилиндра 1 темп.	193 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп. 210 - 235 °C Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Зона цилиндра 2 температура.	199 - 221	°C	
Температура адаптера 199 - 227 °C Температура расплава 210 - 241 °C Температура матрицы 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	Зона цилиндра 3 темп.	204 - 232	°C	
Температура расплава 210 - 241 °C  Температура матрицы 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	Зона цилиндра 4 темп.	210 - 235	°C	
Температура матрицы 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	Температура адаптера	199 - 227	°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	Температура расплава	210 - 241	°C	
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	Температура матрицы	210 - 241	°C	
2.     Type 1, 5.0 mm/min       3.     Type 1, 5.0 mm/min       4.     1.3 mm/min       5.     1.3 mm/min	NOTE			
3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min	1.	5.0 mm/min		
4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min	2.	Type 1, 5.0 mm/min		
5. 1.3 mm/min	3.	Type 1, 5.0 mm/min		
	4.	1.3 mm/min		
6.	5.	1.3 mm/min		
	6.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)		

<sup>\*</sup> 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

