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/cm³	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 [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	106	°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
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		
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

WeChat