

CYCOLOY™ CY5100 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

CY5100 is a Flame retardant PC blend using non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems, offering excellent flow / impact balance for large size applications

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息			
黄卡信息	E207780-609711		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	抗撞击性,良好	良好的流动性
	无溴	阻燃性	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.18	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	23.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.60	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2760	MPa	ASTM D638
--	2750	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	63.9	MPa	ASTM D638
屈服	63.1	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	47.5	MPa	ASTM D638
断裂	46.4	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	4.1	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	65	%	ASTM D638
断裂	35	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁶	2440	MPa	ISO 178
弯曲应力	94.5	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁷			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	45	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			

-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	400	J/m	ASTM D256
-30°C ⁸	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ⁹	45	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ¹⁰ (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	88.1	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	105	°C	ISO 306/B50
--	106	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
0.800 mm, 在油中	46	kV/mm	IEC 60243-1
1.60 mm, 在油中	31	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	2.90		IEC 60250
60 Hz	2.90		IEC 60250
1 MHz	2.90		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	2.0E-3		IEC 60250
60 Hz	2.0E-3		IEC 60250
1 MHz	7.0E-3		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-1		UL 94
2.00 mm	V-0		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13

极限氧指数	31	%	ISO 4589-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	230 到 280	°C	
料筒中部温度	240 到 290	°C	
料筒前部温度	250 到 300	°C	
射嘴温度	250 到 300	°C	
加工(熔体)温度	250 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 85.0	°C	
排气孔深度	0.030 到 0.075	mm	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	类型 1, 50 mm/min		
4.	类型 1, 50 mm/min		
5.	类型 1, 50 mm/min		
6.	2.0 mm/min		
7.	80*10*3 sp=62mm		
8.	80*10*3		
9.	80*10*3		
10.	80*10*4 mm		