

CYCOLOY™ CY2010 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

Flame retardant PC/ABS blend using non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems, offering hydrolytic stability and excellent flow for a wide variety of thin wall or large size applications including business equipment, TV enclosures, among others

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	E45329-101211601		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	流动性高	水解稳定
	无溴	阻燃性	
用途	薄壁部件	电视外壳	商务设备
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.18	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	31	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	27.0	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	0.10	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2800	MPa	ASTM D638
--	2670	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	65.0	MPa	ASTM D638
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	48.0	MPa	ASTM D638
断裂	43.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	3.9	%	ASTM D638
屈服	3.5	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	34	%	ASTM D638
断裂	40	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2630	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2700	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	95.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	97.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹			ISO 179/1eA
	5.0		
-30°C	5.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eU
	无断裂		
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
	无断裂		
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	69	J/m	ASTM D256
23°C	90	J/m	ASTM D256
	5.0		
-30°C ¹¹	5.0	kJ/m²	ISO 180/1A
	10		
23°C ¹²	10	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			ISO 180/1U
	无断裂		
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
	无断裂		
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	20.0	J	ASTM D3763

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	81.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	73.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	89.0	°C	ISO 306/B50
--	92.0	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			
1.00 mm	V-2		UL 94
1.50 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			
1.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	750	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	725	°C	IEC 60695-2-13
注射	额定值	单位制	
干燥温度	75.0 到 80.0	°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	200 到 230	°C	
料筒中部温度	220 到 260	°C	
料筒前部温度	230 到 270	°C	
射嘴温度	220 到 260	°C	
加工(熔体)温度	230 到 270	°C	
模具温度	50.0 到 70.0	°C	
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.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4 sp=62mm		
10.	80*10*4 sp=62mm		
11.	80*10*4		

12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4 mm