

# CYCOLOY™ NX07353 resin

矿物填料

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 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

## 产品说明

CYCOLOY C7230P resin is a mineral filled, flame retardant PC/ABS. Good stiffness combined with balanced flow and impact performance, makes it a good candidate for various applications.

### 基本信息

黄卡信息	E207780-561889		
填料/增强材料	矿物填料		
添加剂	阻燃性		
特性	刚性,良好 阻燃性	抗撞击性,良好	良好的流动性
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	9.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.25 到 0.35	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.090	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	5190	MPa	ASTM D638
--	5580	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	43.0	MPa	ASTM D638
断裂	35.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	4.0	%	ASTM D638
屈服	3.8	%	ISO 527-2/50
断裂	30	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>5</sup>	4530	MPa	ASTM D790
-- <sup>6</sup>	4580	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	99.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>7</sup>	95.0	MPa	ASTM D790
<b>冲击性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
简支梁缺口冲击强度 <sup>8</sup> (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	48	J/m	ASTM D256
23°C	65	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>9</sup>	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	88.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>11</sup>	89.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	108	°C	ASTM D1525 <sup>12</sup>
--	107	°C	ISO 306/B50
--	110	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 40°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>		<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
1.20 mm	V-0		UL 94
2.00 mm	5VB		UL 94
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	82.2 到 87.8	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
建议注射量	30 到 80	%	
料筒后部温度	221 到 254	°C	
料筒中部温度	221 到 266	°C	
料筒前部温度	243 到 277	°C	
射嘴温度	243 到 277	°C	
加工(熔体)温度	243 到 277	°C	
模具温度	60.0 到 82.2	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076	mm	
<b>备注</b>			
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.	1.3 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4 sp=62mm
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)