

# CYCOLOY™ XCM830 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

## 产品说明

PC/ABS with high stiffness and impact performance

## 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

特性	刚性,高	抗撞击性,高	
加工方法	注射成型		
<b>物理性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
比重	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	9.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.40	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62

### 机械性能

<b>机械性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>拉伸模量</b>			
-- <sup>1</sup>	3400	MPa	ASTM D638
--	3100	MPa	ISO 527-2/1
<b>抗张强度</b>			
屈服 <sup>2</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
屈服	56.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>3</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
断裂	55.0	MPa	ISO 527-2/5
<b>伸长率</b>			
屈服 <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
屈服	5.0	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638
断裂	100	%	ISO 527-2/5
<b>弯曲模量</b>			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	3100	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	3100	MPa	ISO 178
<b>弯曲应力</b>			
--	95.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	95.0	MPa	ASTM D790

### 冲击性能

<b>冲击性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>简支梁缺口冲击强度<sup>9</sup></b>			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	500	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	65.0	J	ASTM D3763
<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	118	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	118	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	138	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
导热系数	0.20	W/m/K	ISO 8302
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	110 到 120	°C	
干燥时间	2.0 到 6.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	30 到 80	%	
料筒后部温度	260 到 270	°C	
料筒中部温度	265 到 290	°C	
料筒前部温度	270 到 300	°C	
射嘴温度	260 到 290	°C	
加工(熔体)温度	270 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 100	°C	
背压	0.300 到 0.700	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, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		

9.	80*10*3 sp=62mm
10.	80*10*3
11.	80*10*3
12.	80*10*4 mm
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)