

CYCOLOY™ HCX1640 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Europe

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™ HCX1640 a PC+ABS blend specially developed for medical devices and pharmaceutical applications requiring improved mechanical performance. It combines good flow with excellent impact and low temperature ductility. Healthcare management of change, biocompatible (ISO10993 or USP Class VI).

基本信息

特性	抗撞击性,高 延展性	良好的流动性	生物兼容性
用途	药物	医疗/护理用品	
机构评级	ISO 10993	USP 第VI类	
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	1.15	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	18.0	cm ³ /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	0.40	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2400	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	50.0	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	5.0	%	ASTM D638
屈服	5.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	> 50	%	ASTM D638
断裂	> 50	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	85.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	85.0	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
	20		
-30°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
	40		
23°C	40	kJ/m ²	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
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	300	J/m	ASTM D256
23°C	550	J/m	ASTM D256
	20		
-30°C ¹¹	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
	40		
23°C ¹²	40	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C ¹³	150	J/m	内部方法
	无断裂		
-30°C ¹⁴	无断裂		ISO 180/1U

无断裂

23°C¹⁵

无断裂

ISO 180/1U

装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)

65.0

J

ASTM D3763

热性能

额定值

单位制

测试方法

载荷下热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm

122

°C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

108

°C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距¹⁶

108

°C

ISO 75-2/Af

维卡软化温度

--

130

°C

ASTM D1525, ISO 306/B50 11¹⁷

--

132

°C

ISO 306/B120

线形热膨胀系数

流动: -40 到 40°C

7.0E-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

注射

额定值

单位制

干燥温度

100 到 110

°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 260

°C

料筒中部温度

250 到 290

°C

料筒前部温度

250 到 290

°C

射嘴温度

240 到 280

°C

加工(熔体)温度

260 到 290

°C

模具温度

60.0 到 90.0

°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.	Double-Gated
14.	80*10*4
15.	80*10*4
16.	80*10*4 mm
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)