

CYCOLOY™ LG9000 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

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

PC+ABS blend, low gloss and UV-stable, suitable for automotive interior applications.

基本信息

黄卡信息	E121562-221063
特性	光泽,低 抗紫外线性能良好
用途	汽车内部零件
加工方法	注射成型
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion Flex Temp Data (ASTM D4085) Instrumented Impact (Energy) (ASTM D4065) Instrumented Impact (Load) (ASTM D4065) Pressure-Volume-Temperature (PVT) Data (ASTM D4065) Specific Heat vs. Temperature (ASTM D1709) Tensile Fatigue Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM D1520) Shrink Rate (ASTM D3835)

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.13	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.10	%	ASTM D570
平衡, 23°C	0.40	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	118		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服)	54.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	75	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	2310	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	84.8	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	320	J/m	ASTM D256
23°C	530	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	33.9	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	40.7	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	124	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	110	°C	ASTM D648
维卡软化温度	129	°C	ASTM D1525 ⁵
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动: -20 到 150°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -20 到 150°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177
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		测试方法
耐电弧性 ⁶	PLC 6		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94
光学性能	额定值		测试方法
Gardner光泽度 (60°, 无织构)	30		ASTM D523
注射	额定值	单位制	
干燥温度	104 到 110	°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	249 到 288	°C	
料筒中部温度	254 到 293	°C	
料筒前部温度	260 到 302	°C	
射嘴温度	274 到 302	°C	
加工(熔体)温度	274 到 302	°C	
模具温度	60.0 到 87.8	°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	
备注			
1.	类型 1, 50 mm/min		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		

