

# CYCOLOY™ CX7240U 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

CYCOLOY CX7240U resin is an injection moldable PC/ABS blend with a UV stabilization package. It contains non-brominated and non-chlorinated flame retardant systems to meet thin wall flame resistance. Excellent flow and impact balance together with the thin wall flame resistance and all color options make CYCOLOY CX7240U an ideal candidate for a wide variety of thin wall applications.

## 基本信息

黄卡信息	E121562-642976		
添加剂	紫外线稳定剂	阻燃性	
特性	Chlorine Free	抗撞击性,良好	良好的流动性
	无溴	阻燃性	
用途	薄壁部件		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /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	0.20	%	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			
-- <sup>1</sup>	2950	MPa	ASTM D638
--	2530	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	65.0	MPa	ASTM D638
屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	58.0	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	4.1	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638
断裂	90	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			

50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	2750	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2500	MPa	ISO 178
<b>弯曲应力</b>			
--	96.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	104	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>
<b>简支梁缺口冲击强度<sup>9</sup></b>			
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>悬臂梁缺口冲击强度</b>			
-30°C	100	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>	20	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>
<b>载荷下热变形温度</b>			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	100	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	99.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	93.0	°C	ISO 75-2/ Af
<b>维卡软化温度</b>			
--	106	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	110	°C	ISO 306/B50
--	113	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
<b>线形热膨胀系数</b>			
流动: -40 到 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: -40 到 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	90.0	°C	UL 746
RTI Imp	90.0	°C	UL 746
RTI	90.0	°C	UL 746
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>UL 阻燃等级</b>			
0.400 mm	V-2		UL 94
0.600 mm	V-1		UL 94

0.750 mm	V-0		UL 94
1.50 mm	5VB		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
灼热丝易燃指数 (0.750 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13

注射	额定值	单位制	
干燥温度	90.0	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	260 到 300	°C	
料筒中部温度	260 到 300	°C	
料筒前部温度	265 到 300	°C	
射嘴温度	265 到 300	°C	
加工(熔体)温度	270 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 90.0	°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	

备注			
1.	50 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*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)		