

CYCOLOY™ CP8320 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

CYCOLOY Medium Heat Plating Grade for Automotive

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	可电镀	耐热性,中等
用途	汽车领域的应用	
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	1.10	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.30	%	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	2100	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	45.0	MPa	ASTM D638
屈服	45.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	40.0	MPa	ASTM D638
断裂	40.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	4.0	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	100	%	ASTM D638
断裂	100	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2000	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	65.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	70.0	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

	30		
-30°C	30	kJ/m ²	ISO 179/1eA
	60		
23°C	60	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	400	J/m	ASTM D256
23°C	600	J/m	ASTM D256
	30		
-30°C ¹¹	30	kJ/m ²	ISO 180/1A
	60		
23°C ¹²	60	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			ISO 180/1U
	无断裂		
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
	无断裂		
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	55.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法

载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	92.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	106	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹⁵
--	107	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
导热系数	0.20	W/m/K	ISO 8302
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
0.800 mm, 在油中	35	kV/mm	IEC 60243-1
1.60 mm, 在油中	25	kV/mm	IEC 60243-1
3.20 mm, 在油中	17	kV/mm	IEC 60243-1
注射	额定值	单位制	
干燥温度	95.0 到 105	°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	220 到 250	°C	
料筒中部温度	240 到 280	°C	
料筒前部温度	240 到 280	°C	
射嘴温度	230 到 270	°C	
加工(熔体)温度	250 到 280	°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.	80*10*4
14.	80*10*4 mm
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)