

CYCOLOY™ XCY620 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

PC+ ABS Automotive applications, High Impact and High Flow, ductility at low temperature, excellent properties retention after Hydrolytic and Heat Aging

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	抗撞击性,高 水解稳定	良好的耐热老化性能 延展性	流动性高
用途	汽车领域的应用		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.14	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	18.0	cm³/10min	ISO 1133
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			ISO 62
饱和, 23°C	0.40	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2300	MPa	ASTM D638
--	2200	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	54.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	52.0	MPa	ASTM D638
断裂	51.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	4.7	%	ASTM D638
屈服	4.5	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	120	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	83.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	89.0	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			
-30°C ⁹	45	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C ¹⁰	70	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C ¹¹	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	480	J/m	ASTM D256
23°C	640	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	45	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹³	55	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁴	70	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	70.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	56.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁵	126	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁶	105	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	127	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ¹⁷
--	129	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
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
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
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体粘度 (260°C, 1500 sec^-1)	195	Pa·s	ISO 11443
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	
干燥时间,最大	8.0	hr	

建议的最大水分含量	0.020	%
建议注射量	30 到 80	%
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
背压	0.300 到 0.700	MPa

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*3 sp=62mm	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*4 sp=62mm	
12.	80*10*3	
13.	80*10*4	
14.	80*10*3	
15.	80*10*4 mm	
16.	80*10*4 mm	
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	