

CYCOLOY™ C6200 resin

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

产品说明

Non-chlorinated, nombrominated flame retardant PC/ABS offering balanced heat, flow and impact to meet various application needs.

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

黄卡信息	E121562-221037		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	抗撞击性,良好	良好的流动性
	耐热性,中等	无溴	阻燃性
加工方法	注射成型		
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) (ASTM D2065)		
	Pressure-Volume-Temperature (PVT) Data (ASTM D4065)		Specific Heat vs. Temperature (ASTM D1505)
	Tensile Creep (ASTM D2990)	Tensile Fatigue	Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)
	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)		
	Vicat Softening Rate (ASTM D3835)		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.18	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Spiral Flow	68.6	cm	内部方法
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服)	66.9	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (100 mm 跨距)	2690	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 100 mm 跨距)	103	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 (23°C)	530	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	54.2	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load	61.0	J	ASTM D3763

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	87.8	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	90.6	°C	ASTM D648
RTI Elec	85.0	°C	UL 746
RTI Imp	85.0	°C	UL 746

RTI	85.0	°C	UL 746
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
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	2.80		IEC 60250
60 Hz	2.80		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	4.0E-3		IEC 60250
60 Hz	4.0E-3		IEC 60250
1 MHz	8.0E-3		IEC 60250
耐电弧性 ⁵	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
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 3		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.711 mm	HB		UL 94
1.22 mm	V-1		UL 94
1.47 mm	V-0		UL 94
2.01 mm	5VB		UL 94
3.40 mm	5VA		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82.0 到 88.0	°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	221 到 254	°C	
料筒中部温度	221 到 277	°C	
料筒前部温度	243 到 277	°C	
射嘴温度	243 到 277	°C	
加工(熔体)温度	243 到 277	°C	
模具温度	60.0 到 82.0	°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.	2.6 mm/min	
4.	2.6 mm/min	
5.	钨电极	