

CYCOLOY™ C2800 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

Non-chlorinated and non-brominated flame retardant PC+ABS offering balanced flow and impact properties for various applications.

基本信息

黄卡信息	E121562-221031		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free 无溴	抗撞击性,良好 阻燃性	良好的流动性
加工方法	注射成型		
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) (ASTM D2065) (ASTM D4065) Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3768) Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763) Volume-Temperature (PVT - Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) Tensile Fatigue Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) Rate (ASTM D3835)		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			ASTM D792
--	1.17	g/cm ³	ASTM D792
-- ¹	1.18	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
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
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)	120		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ²	2690	MPa	ASTM D638
抗张强度 ³ (屈服)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 ⁴			ASTM D638
屈服	5.0	%	ASTM D638
断裂	50	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁵ (100 mm 跨距)	2690	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 100 mm 跨距)	96.5	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)	430	J/m	ASTM D256

装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	58.3	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	73.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	80.0	°C	ASTM D648
维卡软化温度	90.6	°C	ASTM D1525 ⁷
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动: -40 到 60°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 60°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	70.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+14	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
介电强度 (3.20 mm, in Oil)	18	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
50 Hz	3.00		ASTM D150
60 Hz	3.00		ASTM D150
100 Hz	3.00		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	4.8E-3		ASTM D150
60 Hz	4.8E-3		ASTM D150
耐电弧性 ⁸	PLC 6		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 1		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 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.889 mm	V-2		UL 94
1.47 mm	V-0		UL 94
2.31 mm	5VB		UL 94
极限氧指数	35	%	ASTM D2863
注射	额定值	单位制	
干燥温度	77.0 到 82.0	°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	210 到 254	°C
料筒中部温度	216 到 260	°C
料筒前部温度	227 到 274	°C
射嘴温度	232 到 274	°C
加工(熔体)温度	232 到 274	°C
模具温度	49.0 到 71.0	°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.	Color
2.	50 mm/min
3.	类型 1, 50 mm/min
4.	类型 1, 50 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	2.6 mm/min
7.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
8.	钨电极