

CYCOLOY™ MC8100 resin

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

产品说明

PC/ABS, extrusion and blow molding grade.

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

加工方法

挤出吹塑成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion (ASTM E831) (ASTM D3768)
Tensile Creep (ASTM D2990) Tensile Fatigue Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)
Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) Viscosity Rate (ASTM D3835)

物理性能

额定值	单位制	测试方法
1.13	g/cm³	ASTM D792
0.40 到 0.70	%	内部方法
		ASTM D570
0.10	%	ASTM D570
0.40	%	ASTM D570

机械性能

额定值	单位制	测试方法
2070	MPa	ASTM D638
52.4	MPa	ASTM D638
		ASTM D638
5.0	%	ASTM D638
100	%	ASTM D638
2070	MPa	ASTM D790
77.2	MPa	ASTM D790

冲击性能

额定值	单位制	测试方法
		ASTM D256
430	J/m	ASTM D256
530	J/m	ASTM D256
		ASTM D3763
47.5	J	ASTM D3763
54.2	J	ASTM D3763

热性能

额定值	单位制	测试方法
		ASTM D648
124	°C	ASTM D648
104	°C	ASTM D648
8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
0.20	W/m/K	ASTM C177

挤出

额定值	单
99 到 110	°C
3.0 到 4.0	hr

建议的最大水分含量	0.040 到 0.050	%
料筒1区温度	238 到 249	°C
料筒2区温度	238 到 254	°C
料筒3区温度	238 到 254	°C
料筒4区温度	238 到 257	°C
料筒5区温度	243 到 260	°C
接头温度	243 到 260	°C
口模温度	249 到 266	°C

挤压说明

Drying Time (Cumulative): 24 hrsExtruder Feed Zone Temperature: 60 - 79°CHead - Zone 6 - Top Temperature: 243 - 260 °CHead - Zone 7 - Bottom Temperature: 243 - 260 °CMelt Temperature (Parison): 243 - 260 °CMinimum Moisture Content: .04 %Mold Temperature: 38 - 88 °CScrew Speed: 20 - 50 rpm

备注

1.	50 mm/min
2.	类型 1, 50 mm/min
3.	类型 1, 50 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min