

# CYCOLOY™ XCM840 resin

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

## 产品说明

High stiffness PC/ABS blend offering practical impact, low CTE, high heat resistance, with good aesthetics suitable for injection molding

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 | 低 CLTE<br>耐热性,高 | 刚性,高<br>外观良好 | 抗撞击性,良好 |
|----|-----------------|--------------|---------|

|      |      |
|------|------|
| 加工方法 | 注射成型 |
|------|------|

| 物理性能           | 额定值         | 单位制       | 测试方法                |
|----------------|-------------|-----------|---------------------|
| 比重             | 1.27        | g/cm³     | ASTM D792, ISO 1183 |
| 溶化体积流率(MVR)    |             |           | ISO 1133            |
| 260°C/5.0 kg   | 10.0        | cm³/10min | ISO 1133            |
| 265°C/5.0 kg   | 12.7        | 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                |

| 机械性能              | 额定值  | 单位制 | 测试方法        |
|-------------------|------|-----|-------------|
| 拉伸模量              |      |     |             |
| -- <sup>1</sup>   | 4300 | MPa | ASTM D638   |
| --                | 4300 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度              |      |     |             |
| 屈服 <sup>2</sup>   | 56.0 | MPa | ASTM D638   |
| 屈服                | 56.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 断裂 <sup>3</sup>   | 47.0 | MPa | ASTM D638   |
| 断裂                | 47.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 伸长率               |      |     |             |
| 屈服 <sup>4</sup>   | 4.0  | %   | ASTM D638   |
| 屈服                | 4.0  | %   | ISO 527-2/5 |
| 断裂                | 50   | %   | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>5</sup> | 4000 | MPa | ISO 178     |
| 弯曲应力              | 100  | MPa | ISO 178     |

| 冲击性能                   | 额定值 | 单位制   | 测试方法        |
|------------------------|-----|-------|-------------|
| 简支梁缺口冲击强度 <sup>6</sup> |     |       | ISO 179/1eA |
| -30°C                  | 11  | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 23°C                   | 37  | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 悬臂梁缺口冲击强度 <sup>7</sup> |     |       | ISO 180/1A  |
| -30°C                  | 8.0 | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 23°C                   | 15  | kJ/m² | ISO 180/1A  |

|                                       |                  |          |                        |
|---------------------------------------|------------------|----------|------------------------|
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)      | 60.0             | 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                 | 120              | °C       | ASTM D648              |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>8</sup> | 120              | °C       | ISO 75-2/Af            |
| 维卡软化温度                                | 138              | °C       | ISO 306/B50            |
| 线形热膨胀系数                               |                  |          | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 流动：-40 到 40°C                         | 4.6E-5           | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 横向：-40 到 40°C                         | 6.1E-5           | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 注射                                    | 额定值              | 单位制      |                        |
| 干燥温度                                  | 120 到 127        | °C       |                        |
| 干燥时间                                  | 4.0 到 6.0        | hr       |                        |
| 建议的最大水分含量                             | 0.010            | %        |                        |
| 建议注射量                                 | 30 到 80          | %        |                        |
| 料筒后部温度                                | 260 到 270        | °C       |                        |
| 料筒中部温度                                | 265 到 290        | °C       |                        |
| 料筒前部温度                                | 270 到 300        | °C       |                        |
| 射嘴温度                                  | 260 到 290        | °C       |                        |
| 加工(熔体)温度                              | 270 到 300        | °C       |                        |
| 模具温度                                  | 60 到 100         | °C       |                        |
| 背压                                    | 0.300 到 0.700    | MPa      |                        |
| 螺杆转速                                  | 40 到 70          | rpm      |                        |
| 排气孔深度                                 | 0.038 到 0.076    | mm       |                        |
| 备注                                    |                  |          |                        |
| 1.                                    | 5.0 mm/min       |          |                        |
| 2.                                    | 类型 1, 5.0 mm/min |          |                        |
| 3.                                    | 类型 1, 5.0 mm/min |          |                        |
| 4.                                    | 类型 1, 5.0 mm/min |          |                        |
| 5.                                    | 2.0 mm/min       |          |                        |
| 6.                                    | 80*10*3 sp=62mm  |          |                        |
| 7.                                    | 80*10*3          |          |                        |
| 8.                                    | 80*10*4 mm       |          |                        |