

沙伯基础PC/ABS XCY620

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 沙伯基础PC/ABS XCY620 |
| 公司名称 | 东莞市湘远塑胶有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:沙伯基础 性能:抗撞击性高 流动性高 水解稳定 |
| 公司地址 | 深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101 |
| 联系电话 | 13532886152 |

产品详情

CYCOLOY XCY620 resin

Polycarbonate + ABS

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

物性信息：

基本信息特性

抗撞击性，高

良好的耐热老化性能

流动性高

水解稳定

延展性

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1.14g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率(熔体流动速率)(260 ° C/5.0 kg)22g/10 minASTM D1238溶化体积流率(MVR)(260 ° C/5.0 kg)18.0cm³/10minISO 1133收缩率内部方法 流动:3.20 mm0.50到0.70%内部方法 横向流动:3.20 mm0.50到0.70%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.40%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.15%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 --12300MPaASTM D638 --2200MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服255.0MPaASTM D638 屈服54.0MPaISO 527-2/50 断裂352.0MPaASTM D638 断裂51.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服44.7%ASTM D638 屈服4.5%ISO 527-2/50 断裂5120%ASTM D638 断裂120%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距62300MPaASTM D790 --72200MPaISO 178弯曲应力 --83.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距889.0MPaASTM 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 945kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 1070kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 1160kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度 -30 ° C 480J/mASTM D256 23 ° C 640J/mASTM D256 -30 ° C 1245kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1355kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1470kJ/mISO 180/1A装有测量仪表的落镖冲击ASTM D3763 -30 ° C, Total Energy70.0JASTM D3763 23 ° C, Total Energy56.0JASTM 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 15126 ° CISO 75-2/Bf 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm107 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 16105 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度 --127 ° C ASTM D1525, ISO 306/B50 12 17 --129 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test (75 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数ASTM E831, ISO 11359-2 流动:-40到40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831, ISO 11359-2 横向:-40到40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831, ISO 11359-2导热系数0.20W/m/KISO 8302电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率>1.0E+15ohmsIEC 60093体积电阻率>1.0E+15ohms·cmIEC 60093介电强度IEC 60243-1 0.800 mm, 在油中35kV/mmIEC 60243-1 1.60 mm, 在油中25kV/mmIEC 60243-1 3.20 mm, 在油中17kV/mmIEC 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)195Pa·sISO 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4.0hr干燥时间, 8.0hr建议的水分含量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0.700MPa