

ABS SABIC电镀级 MG37EPX

产品名称	ABS SABIC电镀级 MG37EPX
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	1:集团出品 绝对佳品 1:怎么选料请T&V:153-3800-1126 T:170-8463-1798
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

产品详情

ABS SABIC电镀级 MG37EPX

CYCOLAC MG37EPX resin

SABIC Innovative Plastics

ABS

CYCOLAC MG37EPX resin 物性表

基本信息RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法密度1.05g/cmISO 1183熔流率（熔体流动速率）(220 ° C/10.0 kg)21g/10 minASTM D1238收缩率 - 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拉伸模量2760MPaISO 527-2/1拉伸应力ISO 527-2/5 屈服48.5MPaISO 527-2/5 断裂39.6MPaISO 527-2/5拉伸应变ISO 527-2/5 屈服2.1%ISO 527-2/5 断裂16%ISO 527-2/5弯曲模量 12480MPaISO 178弯曲应力73.2MPaISO 178冲击性能额定值单位制测试方法悬臂梁缺口冲击强度 2ISO 180/1A -40 ° C6.2kJ/mISO 180/1A -30 ° C8.2kJ/mISO 180/1A 23 ° C23kJ/mISO 180/1A热性能额定值单位制测试方法热变形温度 3(1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)82.0 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度98.2 ° CISO 306/B50线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动: -40 到

40 ° C6.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到 40 ° C6.0E-5cm/cm/ ° CISO
11359-2注射额定值单位制干燥温度82.2 到 93.3 ° C干燥时间2.0 到
4.0hr干燥时间, 大8.0hr建议的大水分含量0.020%建议注射量50 到 70%料筒后部温度216 到
229 ° C料筒中部温度232 到 243 ° C料筒前部温度249 到 268 ° C射嘴温度254 到
279 ° C加工(熔体)温度254 到 279 ° C模具温度37.8 到 82.2 ° C背压0.345 到 0.689MPa螺杆转速30 到
60rpm排气孔深度0.038 到 0.051mm备注

CYCOLAC MG37EPX resin 物性表

基本信息

RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 1.05 g/cm ISO 1183

熔流率(熔体流动速率) (220 ° C/10.0 kg) 21 g/10 min ASTM D1238

收缩率 - 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

拉伸模量 2760 MPa ISO 527-2/1

拉伸应力 ISO 527-2/5

屈服 48.5 MPa ISO 527-2/5

断裂 39.6 MPa ISO 527-2/5

拉伸应变 ISO 527-2/5

屈服 2.1 % ISO 527-2/5

断裂 16 % ISO 527-2/5

弯曲模量 1 2480 MPa ISO 178

弯曲应力 73.2 MPa ISO 178

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 2 ISO 180/1A

-40 ° C 6.2 kJ/m ISO 180/1A

-30 ° C 8.2 kJ/m ISO 180/1A

23 ° C 23 kJ/m ISO 180/1A

热性能 额定值 单位制 测试方法

热变形温度 3(1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距) 82.0 ° C ISO 75-2/ Af

维卡软化温度 98.2 ° C ISO 306/B50

线形热膨胀系数 ISO 11359-2

流动 : -40 到 40 ° C 6.0E-5 cm/cm/ ° C ISO 11359-2

横向 : -40 到 40 ° C 6.0E-5 cm/cm/ ° C ISO 11359-2

注射 额定值 单位制

干燥温度 82.2 到 93.3 ° C

干燥时间 2.0 到 4.0 hr

干燥时间 , 大 8.0 hr

建议的大水分含量 0.020 %

建议注射量 50 到 70 %

料筒后部温度 216 到 229 ° C

料筒中部温度 232 到 243 ° C

料筒前部温度 249 到 268 ° C

射嘴温度 254 到 279 ° C

加工 (熔体) 温度 254 到 279 ° C

模具温度 37.8 到 82.2 ° C

背压 0.345 到 0.689 MPa

螺杆转速 30 到 60 rpm

排气孔深度 0.038 到 0.051 mm

备注

