

# PC/ABS 美国SABIC CS9610 V-0阻燃, 抗冲击, 良好的强度, 低烟排放

产品名称	PC/ABS 美国SABIC CS9610 V-0阻燃, 抗冲击, 良好的强度, 低烟排放
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PC/ABS:PC/ABS 型号:CS9610 产地:美国SABIC
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

## 产品详情

PC/ABS 美国SABIC CS9610 特性:V-0阻燃, 抗冲击, 良好的强度, 低烟排放

**产品描述** CS9610是一种阻燃PC / ABS混合物采用无溴和非氯阻燃剂系统, 提供优化机电影响平衡和良好的易燃性和低烟雾的行为。潜在的可用于广泛的应用在各种考虑这级领域, 如交通运输, 消费电子和电气设备。

**一般特点**\*溴阻燃剂,良好的强度,氯漂白\*良好的抗冲击性\*低烟排放 应用

**处理方法**\*注射成型 面值物理单元测试方法 比重一点二 克/立方公分ASTM D792

**熔体质量流率 (MFR)** (260 ° C/5.0公斤) 15 g/10分钟ASTM D1238

**熔体体积流动速率 (二尖瓣)** (260 ° C/5.0公斤) 12.0平方公分3/10min标准1133 成型收缩-流 (3.20毫米) 0.40至0.60度% ASTM D955 机械面值单元测试方法 拉伸模量 - 2

**产品描述** : CS9610

**生产工艺** : 注塑级

**产品优势** : 具有阻燃级、耐高温,高强度、耐冲击、使用温度范围广、自由染色性、成形收缩率低、尺寸稳定性良好、耐疲劳性佳、耐候性佳、电气特性优。

**产品规格** : 25公斤每包, 1吨40包, 体积约1.1方

**产品资料** : 可提供所有塑胶原料:ROHS(SGS)报告, UL认证, FDA认证, 材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

## 产品特点

供应PC/ABS合金料CS9610，近几年都以10%左右的需求速度增长，PC/ABS较之PC提高了流动性，改善了加工性能，减少了制品对应力的敏感性，因而广泛应用于汽车内饰，外饰，车灯等高强度，高耐热零件。随着人们环保意识的提高，汽车行业ELV等环保可回收法规的相继出台，原材料厂商也不断提供新的解决方案。作为工程塑料行业的领先者适时的推出了新一代PC/ABS合金系列材料，它主要包括了耐水解稳定性的PC/ABS，用于免喷涂内饰的超低光泽PC/ABS，耐化学品优异不易被油漆等侵蚀的耐化学溶剂PC/ABS等系列产品。

CYCOLOY聚碳酸酯/丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（PC/ABS）高冲击非晶热塑性共混物兼具易加工性和低温塑性。具有优异的抗冲击性、耐热性、美观性。当外观和耐久性都很重要时，CYCOLOY树脂共混物提供了一个极好的设计方案。

PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（Polycarbonate）和聚丙烯腈（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质，可广泛使用在汽车内部零件、事务机器、通信器材、家电用品及照明设备上。

供应PC/ABS合金料CS9610是一种通过混炼后合成的改性工程塑料具有以下特点，

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好。
- 2、可表面镀铬,喷漆处理，良好的电镀性，柔韧性好，机械性能的卓越平衡。
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 4、低温时也具备高冲击强度，室内紫外线稳定性。
- 5、较高的热变形温度（80~125℃），耐燃性（UL94V0）。
- 6、易于注塑和挤塑，吹塑加工，色彩范围广泛。
- 7、一般密度在1.05-1.20间

公司代理销售(SABIC)沙伯基础 CYCOLOY系列产品：

CYCOLOY Resin CS9610 产品说明：

可提供原料:ROHS(SGS)报告，UL认证，FDA认证，材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

## 聚碳酸酯

### SABIC

产品说明:CYCOLOY CS9610 Polycarbonate/Acrylonitrile Butadiene Styrene (PC/ABS) blend is an injection moldable low smoke, non chlorinated/brominated flame retardant grade. It has good mechanical and impact properties and has a UL94 V0@2.0mm and 5VB@2.0mm flame rating.

特性 易脱模、高流动、高抗冲、高耐热、无卤阻燃级加工方式注塑成型

生产工艺：PC/ABS合金与所有的热塑性材料一样，并非不可损坏，必需在其一定的范围内，对加工条件进行准确的控制,PC/ABS由于含有PC成分，少量的水分易导致PC在高温成型加工过程中产生水解，以及过分受热（包括剪切热）导致部分降解，从而造成制品产生银丝、发黄、表面黑条纹、色差等外观问题、以及产品脆裂、喷漆开裂等强度问题。为了成型出更优质的产品,建议检查注塑各相关环节，本注塑加工指南从模具设计到材料准备、设备选择、成型工艺设定以及其他操作规程等方面作出了一些规范，以供客户参考。

注射

额定值

单位制

干燥温度

100 到 110

°C

干燥时间

3.0 到 4.0

hr

建议的水分含量

0.020

%

建议注射量

30 到 80

料斗温度

60 到 80

料筒后部温度

250 到 290

料筒中部温度

255 到 295

料筒前部温度

260 到 300

射嘴温度

275 到 300

加工（熔体）温度

模具温度

60 到 90

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