

# CYCOLOY™ C2950 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 产品说明

Non-chlorinated and non-brominated flame retardant PC/ABS offering balanced flow and impact plus improved heat resistance intended for various applications.

### 基本信息

UL 黄卡	E45587-236935	E207780-228471		
添加剂	阻燃性			
特性	Chlorine Free 无溴	抗撞击性,良好 阻燃性	良好的流动性	耐热性,中等
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重			ASTM D792	
--	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
-- <sup>1</sup>	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238	
收缩率			内部方法	
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法	
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法	
吸水率			ASTM D570	
24 hr	0.10	%	ASTM D570	
平衡, 23°C	0.40	%	ASTM D570	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
洛氏硬度 (R 级)	123		ASTM D785	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
抗张强度 <sup>2</sup> (屈服)	62.7	MPa	ASTM D638	
伸长率 <sup>3</sup> (断裂)	40	%	ASTM D638	
弯曲模量 <sup>4</sup> (100 mm 跨距)	2650	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 <sup>5</sup> (屈服, 100 mm 跨距)	102	MPa	ASTM D790	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256	
-30°C	160	J/m	ASTM D256	
23°C	530	J/m	ASTM D256	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763	
-30°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763	
23°C, Total Energy	61.0	J	ASTM D3763	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
载荷下热变形温度			ASTM D648	
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	104	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	90.6	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	95.0	°C	ASTM D648	
维卡软化温度	113	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>	
线形热膨胀系数			ASTM D696	
流动 : -30 到 30°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696	
横向 : -30 到 30°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696	
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177	

RTI Elec	85.0	°C	UL 746
RTI Imp	85.0	°C	UL 746
RTI	85.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+16	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+17	ohms cm	ASTM D257
介电强度 (3.20 mm, in Oil)	20	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
50 Hz	3.00		ASTM D150
60 Hz	3.00		ASTM D150
100 Hz	3.00		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	5.0E-3		ASTM D150
60 Hz	5.0E-3		ASTM D150
100 Hz	4.9E-3		ASTM D150
耐电弧性 <sup>7</sup>	PLC 6		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 2		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
2.49 mm	5VB		UL 94
极限氧指数	32	%	ASTM D2863
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82.0 到 88.0	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
建议注射量	30 到 80	%	
料筒后部温度	221 到 254	°C	
料筒中部温度	221 到 277	°C	
料筒前部温度	243 到 277	°C	
射嘴温度	243 到 277	°C	
加工(熔体)温度	243 到 277	°C	
模具温度	60.0 到 82.0	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076	mm	
备注			
1.	Color		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	类型 1, 50 mm/min		
4.	2.6 mm/min		
5.	2.6 mm/min		
6.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		
7.	钨电极		