

CYCOLOY™ C6600 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

Nonbrominated, nonchlorinated FR PC+ABS with balanced flow, impact and hydrolytic stability for a wide variety of applications including business equipment, monitors, enclosures, among others.

基本信息				
UL 黄卡	E121562-221038			
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	水解稳定
用途	商务设备			
加工方法	注射成型			
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)	Flexural DMA (ASTM D4065) Tensile Fatigue	Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method) Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)	Shear DMA (ASTM D4065) Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.19	g/cm ³	ASTM D792	
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	内部方法	
吸水率 (24 hr)	0.11	%	ASTM D570	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 ¹	3000	MPa	ASTM D638	
抗张强度 ²			ASTM D638	
屈服	63.0	MPa	ASTM D638	
断裂	49.0	MPa	ASTM D638	
伸长率 ³			ASTM D638	
屈服	4.0	%	ASTM D638	
断裂	80	%	ASTM D638	
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2620	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	94.0	MPa	ASTM D790	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	550	J/m	ASTM D256	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763	
-30°C, Total Energy	51.0	J	ASTM D3763	
23°C, Total Energy	51.0	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	98.0	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	83.0	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	90.0	°C	ASTM D648	
维卡软化温度	99.0	°C	ASTM D1525 ⁶	

RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	70.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms cm	IEC 60093
介电强度 (3.20 mm, 在油中)	17	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	2.70		IEC 60250
60 Hz	2.70		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	4.0E-3		IEC 60250
60 Hz	4.0E-3		IEC 60250
1 MHz	6.0E-3		IEC 60250
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	V-2		UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
2.00 mm	5VB		UL 94
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.	50 mm/min		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	类型 1, 50 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		
6.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		