

CYCOLOY™ CX7720 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

Cycloy resin CX7720 is a non brominated and non chlorinated flame retardant PC/ABS resin grade featuring high heat resistance and thin wall FR. It is UL-94 listed at 1.2 mm V0 and 1.5mm 5VB. Its high heat deflection temperature allows this product to be considered for applications requiring higher heat resistance than conventional FR PC/ABS.

基本信息				
UL 黄卡	E207780-100028765			
添加剂	阻燃性			
特性	Chlorine Free	耐热性,高	无溴	阻燃性
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183	
熔流率(熔体流动速率)			ASTM D1238	
260°C/2.16 kg	9.0	g/10 min	ASTM D1238	
260°C/5.0 kg	25	g/10 min	ASTM D1238	
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	22.0	cm ³ /10min	ISO 1133	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法	
吸水率			ISO 62	
饱和, 23°C	0.15	%	ISO 62	
平衡, 23°C, 50% RH	0.070	%	ISO 62	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量				
-- ¹	2860	MPa	ASTM D638	
--	2910	MPa	ISO 527-2/1	
抗张强度				
屈服 ²	65.0	MPa	ASTM D638	
屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/50	
断裂 ³	66.0	MPa	ASTM D638	
断裂	65.0	MPa	ISO 527-2/50	
伸长率				
屈服 ⁴	5.0	%	ASTM D638	
屈服	5.0	%	ISO 527-2/50	
断裂 ⁵	130	%	ASTM D638	
断裂	120	%	ISO 527-2/50	
弯曲模量				
50.0 mm 跨距 ⁶	2820	MPa	ASTM D790	
-- ⁷	2090	MPa	ISO 178	
弯曲应力				
--	97.0	MPa	ISO 178	
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	99.0	MPa	ASTM D790	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA	
悬壁梁缺口冲击强度				
-30°C	63	J/m	ASTM D256	
23°C	150	J/m	ASTM D256	

-30°C ¹⁰	8.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	8.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	62.5	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	122	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	110	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	127	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ¹⁴
--	129	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			
1.0 mm	V-1		UL 94
1.2 mm	V-0		UL 94
1.5 mm	5VB		UL 94
2.5 mm	5VA		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	91 到 99	°C	
干燥时间	2.0 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	40 到 80	%	
料筒后部温度	260 到 299	°C	
料筒中部温度	260 到 299	°C	
料筒前部温度	266 到 299	°C	
射嘴温度	266 到 299	°C	
加工(熔体)温度	271 到 299	°C	
模具温度	60 到 88	°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.	类型 1, 50 mm/min		
5.	类型 1, 50 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		

8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*3
11.	80*10*3
12.	80*10*4
13.	80*10*4 mm
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
