

CYCOLOY™ XCM840 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

High stiffness PC/ABS blend offering practical impact, low CTE, high heat resistance, with good aesthetics suitable for injection molding

基本信息

特性	低 CLTE 外观良好	刚性,高	抗撞击性,良好	耐热性,高
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值		单位制	测试方法
比重	1.27		g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
溶化体积流率(MVR)				ISO 1133
260°C/5.0 kg	10.0		cm ³ /10min	ISO 1133
265°C/5.0 kg	12.7		cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率				内部方法
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70		%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70		%	内部方法
机械性能	额定值		单位制	测试方法
拉伸模量				
-- ¹	4300		MPa	ASTM D638
--	4300		MPa	ISO 527-2/1
抗张强度				
屈服 ²	56.0		MPa	ASTM D638
屈服	56.0		MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	47.0		MPa	ASTM D638
断裂	47.0		MPa	ISO 527-2/5
伸长率				
屈服 ⁴	4.0		%	ASTM D638
屈服	4.0		%	ISO 527-2/5
断裂	50		%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁵	4000		MPa	ISO 178
弯曲应力	100		MPa	ISO 178
冲击性能	额定值		单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁶				ISO 179/1eA
-30°C	11		kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	37		kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 ⁷				ISO 180/1A
-30°C	8.0		kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	15		kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	60.0		J	ASTM D3763
热性能	额定值		单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	120		°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁸	120		°C	ISO 75-2/1Af
维卡软化温度	138		°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数				ASTM E831, ISO 11359-2

流动：-40 到 40°C	4.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120 到 127	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
建议的最大水分含量	0.010	%	
建议注射量	30 到 80	%	
料筒后部温度	260 到 270	°C	
料筒中部温度	265 到 290	°C	
料筒前部温度	270 到 300	°C	
射嘴温度	260 到 290	°C	
加工(熔体)温度	270 到 300	°C	
模具温度	60 到 100	°C	
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	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	80*10*3 sp=62mm		
7.	80*10*3		
8.	80*10*4 mm		