

CYCOLOY™ MC8100 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

PC/ABS, extrusion and blow molding grade.

基本信息

加工方法	挤出吹塑成型			
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)	Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763)	Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763)	Tensile Creep (ASTM D2990)
	Tensile Fatigue	Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)	Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.13	g/cm ³	ASTM D792	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.70	%	内部方法	
吸水率			ASTM D570	
24 hr	0.10	%	ASTM D570	
平衡, 23°C	0.40	%	ASTM D570	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 ¹	2070	MPa	ASTM D638	
抗张强度 ² (屈服)	52.4	MPa	ASTM D638	
伸长率 ³			ASTM D638	
屈服	5.0	%	ASTM D638	
断裂	100	%	ASTM D638	
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2070	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	77.2	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	430	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	47.5	J	ASTM D3763	
23°C, Total Energy	54.2	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, 3.20 mm	124	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	104	°C	ASTM D648	
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 40°C)	8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831	
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177	
挤出	额定值	单位制		
干燥温度	99 到 110	°C		
干燥时间	3.0 到 4.0	hr		
建议的最大水分含量	0.040 到 0.050	%		
料筒1区温度	238 到 249	°C		
料筒2区温度	238 到 254	°C		

料筒3区温度	238 到 254	°C
料筒4区温度	238 到 257	°C
料筒5区温度	243 到 260	°C
接头温度	243 到 260	°C
口模温度	249 到 266	°C

挤压说明

Drying Time (Cumulative): 24 hrs Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 79°C Head - Zone 6 - Top Temperature: 243 - 260 °C Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 243 - 260 °C Melt Temperature (Parison): 243 - 260 °C Minimum Moisture Content: .04 % Mold Temperature: 38 - 88 °C Screw Speed: 20 - 50 rpm

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 |