CYCOLOY™ XCM851 resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PC+ABS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

مخلوط PC/ABS با حرارت بالا که مدول بالا / CTE پایین و ضربه عملی خوبی را ارائه می دهد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر ضربه، خوب مقاومت حرارتی، بالا	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری اکستروژن ورق قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.30 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	12 g/10 min	-	ASTM D1238
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	9.00 cm³/10min	-	ISO 1133

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	Internal method
جذب آب		-	ISO 62
	% 0.20	-	ISO 62
	% 0.010	-	ISO 62

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی		-	-
	MPa 4750	psi 688930.5	ASTM D638
	MPa 4600	psi 667174.8	ISO 527-2/1
استحکام کششی		-	-
	MPa 60.0	psi 8702.28	ASTM D638
	MPa 55.0	psi 7977.09	ISO 527-2/5
	MPa 35.0	psi 5076.33	ASTM D638
	MPa 45.0	psi 6526.71	ISO 527-2/5
ازدیاد طول کششی		-	-
	% 4.0	-	ASTM D638
	% 4.0	-	ISO 527-2/5
	% 12	-	ASTM D638
	% 10	-	ISO 527-2/5
مدول خمشی		-	-
	MPa 4550	psi 659922.9	ASTM D790
	MPa 4400	psi 638167.2	ISO 178
تنش خمشی		-	-
	MPa 100	psi 14503.8	ISO 178
	MPa 108	psi 15664.1	ASTM D790
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 15	ft·lb/in² 7.14	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	بدون شکست	-	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	-
	J/m 80	ft·lb/in 1.5	ASTM D256
	J/m 100	ft·lb/in 1.87	ASTM D256

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 180/1A
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	ISO 180/1A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	بدون شکست	-	ISO 180/1U
ضربه پرتاب وزنه ابزاری	60.0 J	-	ASTM D3763

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	-
	119 C°	246.2 F°	ASTM D648
	122 C°	251.6 F°	ISO 75-2/Af
دمای نرم‌شوندگی Vicat		-	-
	138 C°	280.4 F°	ASTM D1525
	139 C°	282.2 F°	ISO 306/B50
	140 C°	284.0 F°	ISO 306/B120
ضریب انبساط حرارتی خطی		-	ASTM E831, ISO 11359-2
	4.1E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831, ISO 11359-2
	5.6E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831, ISO 11359-2

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
	120 C°	248.0 F°	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
	0.020 %	-	-

-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	%	-	
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	mm	-	-
دمای منطقه ۱ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۲ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۳ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۴ سیلندر	C°	-	-
دمای آداپتور	C°	-	-
دمای مذاب	C°	-	-
دمای دای (قالب خروجی)	C°	-	-
نامشخص		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.