

CYCOLAC* CRT3370 Resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Europe



Prospector

产品说明

CYCOLAC CRT3370 is a 17% glass reinforced injection moulding grade of ABS. It exhibits high rigidity and excellent dimensional stability combined with medium/high heat performance and good flow characteristics. It is

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 欧洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 17% 填料按重量
性能特点	- 尺寸稳定性良好 - 良好的流动性 - 刚性, 高 - 耐热性, 高
RoHS 合规性	• RoHS 合规
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.17 g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (220°C/10.0 kg)	14 g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	14.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ²	0.30 到 0.60 %	Internal Method
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	1.0 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %	

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	5100 MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力		
断裂	62.0 MPa	ISO 527-2/5
断裂	67.0 MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (断裂)	2.0 %	ISO 527-2/5 ISO 527-2/50
弯曲模量 ³	4700 MPa	ISO 178
弯曲强度 ^{3, 4}	90.0 MPa	ISO 178
抗泰伯磨耗 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	35.0 mg	Internal Method

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁵		ISO 179/1eA
-30°C	6.0 kJ/m ²	
23°C	7.0 kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度 ⁶		ISO 180/1A
-30°C	6.0 kJ/m ²	
23°C	7.0 kJ/m ²	
无缺口伊佐德冲击强度 ⁶ (23°C)	20 kJ/m ²	ISO 180/1U

硬度	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	117	ISO 2039-2
球压硬度 (H 358/30)	120 MPa	ISO 2039-1

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 ⁷		
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	101 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	96.0 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	101 °C	ISO 306/B50
--	103 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test		IEC 60695-10-2
75°C	Pass	
100°C ⁸	Pass	
线形膨胀系数 - 横向 (23 到 60°C)	0.000040 cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.20 W/m/K	ISO 8302

CYCOLAC* CRT3370 Resin
丙烯腈丁二烯苯乙烯
SABIC Innovative Plastics Europe

2012年7月17日

电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15 ohm	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15 ohm·cm	IEC 60093
相对电容率		IEC 60250
50 Hz	2.70	
60 Hz	2.70	
1 MHz	2.60	
耗散因数		IEC 60250
50 Hz	0.0040	
60 Hz	0.0040	
1 MHz	0.0080	
漏电起痕指数	450 V	IEC 60112
耐电强度		IEC 60243-1
0.800 mm, 在油中	35 kV/mm	
1.60 mm, 在油中	26 kV/mm	
3.20 mm, 在油中	18 kV/mm	

可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.50 mm	HB	
2.50 mm	HB	
灼热丝易燃指数 (3.20 mm)	650 °C	IEC 60695-2-12

UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	60.0 °C	UL 746
RTI Elec	60.0 °C	UL 746

注射	额定值 单位制
干燥温度	85.0 到 95.0 °C
干燥时间	2.0 到 4.0 hr
建议的最大水分含量	0.10 %
料筒温度	60.0 到 80.0 °C
螺筒后部温度	220 到 250 °C
螺筒中部温度	230 到 260 °C
螺筒前部温度	230 到 260 °C
射嘴温度	220 到 250 °C
加工 (熔体) 温度	230 到 260 °C
模具温度	40.0 到 80.0 °C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² Tensile Bar

³ 2.0 mm/min

⁴ Break

⁵ 80*10*4 sp=62mm

⁶ 80*10*4

⁷ 120*10*4 mm

⁸ Approximate maximum

修订记录

文件建立日期：2012年7月17日
添加到 Prospector：1998年5月
上次更新：2010/8/6