

CYCOLAC™ Resin DL100 - Asia

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

Technical Data

产品说明

CYCOLAC DL100 is a high heat, high impact, low emissions ABS/PC blend.

总体

特性	• 低挥发	• 高抗撞击性	• 耐热性，高
用途	• Automotive Lighting • Rail Applications • 电气/电子应用领域 • 电器用具	• 电子显示器 • 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车外部零件 • 体育用品
汽车要求	• GM QK 002014 Color: Black	• IMDS ID 3222572 Color: Black	
加工方法	• 注射成型		
Also Available In	• Europe	• Latin America	• North America

物理性能

	额定值	单位制	测试方法
密度	1.08 g/cm³		ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (220°C/10.0 kg)	7.0 g/10 min		ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	8.00 cm³/10min		ISO 1133
收缩率 - 流动 ²	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			
-- ³	2240 MPa		ASTM D638
--	2200 MPa		ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁴	44.0 MPa		ASTM D638
屈服	46.0 MPa		ISO 527-2/5
屈服	45.0 MPa		ISO 527-2/50
拉伸应变			
屈服	3.5 %		ISO 527-2/5
屈服	3.4 %		ISO 527-2/50
断裂 ⁴	90 %		ASTM D638
断裂	60 %		ISO 527-2/5
断裂	10 %		ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁵	2250 MPa		ISO 178
弯曲应力 ^{5, 6}	69.0 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 ⁷			ISO 179/1eA
-30°C	14 kJ/m²		
23°C	34 kJ/m²		
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	700 J/m		ASTM D256
23°C, 6.40 mm	550 J/m		ASTM D256
-30°C ⁸	15 kJ/m²		ISO 180/1A
23°C ⁸	35 kJ/m²		ISO 180/1A

硬度

	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	104		ASTM D785
球压硬度 (H 358/30)	91.0 MPa		ISO 2039-1

+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

CYCOLAC™ Resin DL100 - Asia

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

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	105 °C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 ⁹	104 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	88.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	90.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 ⁹	87.0 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	105 °C	ISO 306/B50
--	107 °C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 60°C	9.8E-5 cm/cm/°C	
横向 : 23 到 60°C	9.8E-5 cm/cm/°C	
RTI Elec	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	60.0 °C	UL 746
RTI	60.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.5 mm	HB	
3.0 mm	HB	
注射	额定值 单位制	
干燥温度	90 到 100 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.10 %	
料斗温度	60 到 80 °C	
料筒后部温度	230 到 260 °C	
料筒中部温度	250 到 280 °C	
料筒前部温度	250 到 280 °C	
射嘴温度	245 到 275 °C	
加工 (熔体) 温度	250 到 280 °C	
模具温度	40 到 80 °C	