

CYCOLAC™ EX39F resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

CYCOLAC™ EX39F resin是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(ABS)产品,。 它可以通过挤出吹塑成型或片材挤出成型进行加工,在北美洲有供货。
CYCOLAC™ EX39F resin的应用领域包括薄板 和 食品接触应用。

- 特性包括:
- 阻燃/额定火焰
 - 可接触食品
 - 耐冲击

总体

性能特点	• 抗撞击性，高	• 食品接触的合规性
用途	• 吹塑成型应用	• 片材
机构评级	• FDA 未评级	
加工方法	• 挤出吹塑成型	• 片材挤出成型

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.03	1.03 g/cm³	ASTM D792
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	0.244 in³/10min	4.00 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	0.0070 到 0.0090 in/in	0.70 到 0.90 %	内部方法

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量 ⁴	244000 psi	1680 MPa	ASTM D638
抗张强度 ⁵			ASTM D638
屈服	5200 psi	35.9 MPa	
断裂	4200 psi	29.0 MPa	
伸长率 ⁵			ASTM D638
屈服	3.5 %	3.5 %	
断裂	110 %	110 %	
弯曲模量 ⁶ (1.97 in (50.0 mm) 跨距)	276000 psi	1900 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	8400 psi	57.9 MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-22°F (-30°C)	6.0 ft-lb/in	320 J/m	
73°F (23°C)	8.7 ft-lb/in	460 J/m	
装有测量仪表的落镖冲击 (73°F (23°C), Total Energy)	350 in-lb	39.5 J	ASTM D3763

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	197 °F	91.7 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	172 °F	77.8 °C	
维卡软化温度	223 °F	106 °C	ASTM D1525 ⁷
线形膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000056 in/in/°F	0.00010 cm/cm/°C	
横向：-40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000065 in/in/°F	0.00012 cm/cm/°C	
RTI Elec	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Str	140 °F	60.0 °C	UL 746

CYCOLAC™ EX39F resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0600 in (1.52 mm))	HB	HB	UL 94
充模分析	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
熔体粘度 (464°F (240°C), 100 sec^-1)	1520 Pa·s	1520 Pa·s	ASTM D3835

挤压说明

- Extrusion Blow Molding Parameters:
- Adapter - Zone 5 Temperature: 193 - 221 C
 - Barrel - Zone 1 Temperature: 188 - 221 C
 - Barrel - Zone 2 Temperature: 188 - 221 C
 - Barrel - Zone 3 Temperature: 188 - 221 C
 - Barrel - Zone 4 Temperature: 188 - 221 C
 - Die Temperature: 193 - 221 C
 - Drying Temperature: 82 - 88 C
 - Drying Time: 5 - 4 hrs
 - Drying Time (Cumulative): 24 hrs
 - Extruder Feed Zone Temperature: 60 - 79 C
 - Head - Zone 6 - Top Temperature: 193 - 221 C
 - Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 193 - 221 C
 - Maximum Moisture Content: .02 - .04 %
 - Melt Temperature (Parison): 210 - 227 C
 - Minimum Moisture Content: .04 %
 - Mold Temperature: 38 - 88 C
 - Screw Speed: 20 - 60 rpm

- Sheet Extrusion Parameters:
- Adapter Temperature: 199 - 227 C
 - Barrel - Zone 1 Temperature: 193 - 210 C
 - Barrel - Zone 2 Temperature: 199 - 221 C
 - Barrel - Zone 3 Temperature: 204 - 232 C
 - Barrel - Zone 4 Temperature: 210 - 235 C
 - Die Temperature: 210 - 241 C
 - Drying Temperature: 88 - 93 C
 - Drying Time: 2 - 4 hrs
 - Maximum Moisture Content: .001 %
 - Melt Temperature: 210 - 241 C