

CYCOLAC™ Resin MG

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

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

Technical Data

产品说明

ABS plating grade optimized for a broad processing window for both painted and plated applications. NSF standard 61 compliant (80 sq in/L)

总览

用途	• Heavy Transportation • Rail Applications • Recreational Vehicle Applications • Water Management • 包装 • 草坪和园林设备 • 电气/电子应用领域 • 电气元件 • 电器用具	• 电子显示器 • 非特定食品应用 • 个人护理 • 光学应用 • 航空航天应用 • 建筑应用领域 • 汽车内部零件 • 汽车外部零件 • 汽车照明	• 室外应用 • 药物 • 液体处理 • 医疗/护理用品 • 医疗器械 • 照明应用 • 装饰部件
汽车要求	• FORD WSK-M4D836-A • FORD WSS-M4D836-B1 • FORD WSS-M4D836-B2	• GM GMP.ABS.007 • GM GMW15572P-ABS-T2 • GM GMW15572P-ABS-T5	• IMDS ID 5690380
Also Available In	• Asia Pacific	• Europe	

物理性能

额定值 单位制

测试方法

密度 / 比重	1.05 g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率)		
230°C/3.8 kg	6.6 g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	22 g/10 min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60 %	内部方法

机械性能

额定值 单位制

测试方法

拉伸模量		
-- ³	2470 MPa	ASTM D638
--	2760 MPa	ISO 527-1/1
抗张强度		
屈服 ⁴	44.0 MPa	ASTM D638
屈服	48.0 MPa	ISO 527-2/5
断裂	39.0 MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变		
屈服	2.0 %	ISO 527-2/5
断裂 ⁴	54 %	ASTM D638
断裂	18 %	ISO 527-2/5
弯曲模量		
50.0 mm 跨距 ⁵	2810 MPa	ASTM D790
-- ⁶	2470 MPa	ISO 178
弯曲应力		
-- ^{6, 7}	73.0 MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁵	90.0 MPa	ASTM D790



CYCOLAC™ Resin MG37EPX - Americas

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度		
-40°C	88 J/m	ASTM D256
23°C	250 J/m	ASTM D256
-40°C ⁸	6.0 kJ/m²	ISO 180/1A
-30°C ⁸	8.0 kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ⁸	23 kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	35.0 J	ASTM D3763
硬度	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	106	ASTM D785
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	88.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	76.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 64.0 mm 跨距 ⁸	82.0 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	98.0 °C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : -40 到 40°C	6.0E-5 cm/cm/°C	
垂直 : -40 到 40°C	6.0E-5 cm/cm/°C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB	UL 94
充模分析	额定值 单位制	测试方法
熔体粘度 (240°C, 1000 sec^-1)	217 Pa·s	ASTM D3835
注射	额定值 单位制	
干燥温度	80 到 95 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.050 %	
建议注射量	50 到 70 %	
料筒后部温度	215 到 230 °C	
料筒中部温度	230 到 245 °C	
料筒前部温度	250 到 270 °C	
射嘴温度	255 到 280 °C	
加工 (熔体) 温度	255 到 280 °C	
模具温度	40 到 80 °C	
背压	0.300 到 0.700 MPa	
螺杆转速	30 到 60 rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.051 mm	
注射说明		
• Drying Time (Cumulative): 8 hr		

