

CYCOLAC* MG94 Resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

产品说明		
Superior flow, injection molding ABS. Good impact. For thin-wall applications.		
总体		
性能特点	• 抗撞击性，良好	• 良好的流动性
用途	• 薄壁部件	
加工方法	• 注射成型	
物理性能		
比重	额定值 单位制	测试方法
	1.04 g/cm³	ASTM D792
熔流率		
230°C/3.8 kg	12 g/10 min	ASTM D1238
220°C/5.0 kg	13 g/10 min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.80 %	Internal Method
机械性能		
拉伸模量 ²	额定值 单位制	测试方法
	2480 MPa	ASTM D638
抗张强度 ³		ASTM D638
屈服	46.9 MPa	
断裂	35.9 MPa	
伸长率 ³		ASTM D638
屈服	2.0 %	
断裂	18 %	
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2620 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	79.3 MPa	ASTM D790
冲击性能		
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	额定值 单位制	测试方法
	240 J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	21.0 J	ASTM D3763
热性能		
热变形温度	额定值 单位制	测试方法
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	95.6 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	82.2 °C	
维卡软化温度	98.9 °C	ASTM D1525 ⁵
线形膨胀系数		ASTM E831
流动: -40 到 40°C	0.000088 cm/cm/°C	
横向: -40 到 40°C	0.000085 cm/cm/°C	
可燃性		
UL 阻燃等级 (1.52 mm)	额定值 单位制	测试方法
	HB	UL 94
UL746		
RTI Str	额定值 单位制	测试方法
	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	60.0 °C	UL 746
RTI Elec	60.0 °C	UL 746
充模分析		
熔体粘度 (240°C, 1000 sec^-1)	额定值 单位制	测试方法
	173 Pa·s	ASTM D3835
注射		
干燥温度	额定值 单位制	
	82.2 到 87.8 °C	



CYCOLAC* MG94 Resin
丙烯腈丁二烯苯乙烯
SABIC Innovative Plastics

注射	额定值 单位制
干燥时间	2.0 到 4.0 hr
干燥时间，最大	8.0 hr
建议的最大水分含量	0.010 %
建议注入量	50 到 70 %
螺筒后部温度	188 到 199 °C
螺筒中部温度	199 到 210 °C
螺筒前部温度	204 到 227 °C
射嘴温度	204 到 246 °C
加工（熔体）温度	204 到 246 °C
模具温度	48.9 到 71.1 °C
背压	0.345 到 0.689 MPa
螺杆转速	30 到 60 rpm
排气孔深度	0.038 到 0.051 mm

