

CYCOLOY™ C1200HF resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯
SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

CYCOLOY™ C1200HFresin是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯(ABS+PC)产品
CYCOLOY™ C1200HF resin的应用领域包括汽车行业、电气/电子应用 和 电气用具。

- 特性包括:
- 阻燃/额定火焰
 - 耐冲击
 - 耐热
 - 柔软

总体

特性	• 抗撞击性，良好 • 良好的流动性	• 耐热性，高 • 延展性	
用途	• 电气/电子应用领域	• 家电部件	• 汽车领域的应用
加工方法	• 注射成型		
多点数据	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763) • Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763) • Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method) • Shear DMA (ASTM D4065) • Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Fatigue • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) • Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.15	1.15 g/cm³	ASTM D792
熔流率 (260°C/5.0 kg)	19 g/10 min	19 g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (265°C/5.0 kg)	1.46 in³/10min	24.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	5.0E-3 到 7.0E-3 in/in	0.50 到 0.70 %	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	330000 psi	2280 MPa	ASTM D638
--	344000 psi	2370 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 5	8300 psi	57.2 MPa	ASTM D638
屈服	7980 psi	55.0 MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 5	5.0 %	5.0 %	ASTM D638
屈服	4.8 %	4.8 %	ISO 527-2/50
断裂 5	150 %	150 %	ASTM D638
断裂	110 %	110 %	ISO 527-2/50



CYCOLOY™ C1200HF resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
弯曲模量			
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	340000 psi	2340 MPa	ASTM D790
--	327000 psi	2250 MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	12500 psi	86.0 MPa	ISO 178
屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	12800 psi	88.3 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			
-22°F (-30°C)	9.0 ft·lb/in	480 J/m	ASTM D256
73°F (23°C)	11 ft·lb/in	590 J/m	ASTM D256
-22°F (-30°C) ⁷	16 ft·lb/in ²	34 kJ/m ²	ISO 180/1A
73°F (23°C) ⁷	23 ft·lb/in ²	49 kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-22°F (-30°C), Total Energy	480 in·lb	54.2 J	
73°F (23°C), Total Energy	480 in·lb	54.2 J	
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	265 °F	129 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	266 °F	130 °C	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	235 °F	113 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	230 °F	110 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	266 °F	130 °C	ISO 306/B50
线形膨胀系数 - 流动 (-40 到 104°F (-40 到 40°C))	4.0E-5 in/in/°F	7.2E-5 cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	221 °F	105 °C	UL 746
RTI Imp	176 °F	80.0 °C	UL 746
RTI Str	221 °F	105 °C	UL 746
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2	PLC 2	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 1	PLC 1	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3	PLC 3	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0469 in (1.19 mm))	HB	HB	UL 94
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	212 到 230 °F	100 到 110 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %	
建议注入量	30 到 80 %	30 到 80 %	
料筒温度	140 到 176 °F	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	482 到 554 °F	250 到 290 °C	
螺筒中部温度	491 到 563 °F	255 到 295 °C	
螺筒前部温度	500 到 572 °F	260 到 300 °C	
射嘴温度	527 到 572 °F	275 到 300 °C	
加工 (熔体) 温度	527 到 572 °F	275 到 300 °C	
模具温度	140 到 194 °F	60.0 到 90.0 °C	
背压	43.5 到 102 psi	0.300 到 0.700 MPa	
螺杆转速	40 到 70 rpm	40 到 70 rpm	
排气孔深度	1.5E-3 到 3.0E-3 in	0.038 到 0.076 mm	

