

CYCOLOY* CX2244ME Resin

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

产品说明

Cycloy* CX2244ME resin is a flame retardant PC/ABS blend featuring excellent balance of flow and impact together with UL-94 V0 rating at < 1mm. Cycloy CX2244ME resin also demonstrates improved chemical resistance to general hospital cleaners which can be considered for healthcare enclosure applications.

总体

添加剂	• 阻燃	
性能特点	• 抗撞击性，良好	• 耐化学性良好
	• 良好的流动性	• 阻燃性能
用途	• 型号	• 医疗器材
加工方法	• 注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.19 g/cm³		ASTM D792
--	1.20 g/cm³		ISO 1183
熔流率 (260°C/2.16 kg)	18 g/10 min		ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (260°C/2.16 kg)	15.0 cm³/10min		ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60 %		Internal Method
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.20 %		
平衡, 23°C, 50% RH	0.10 %		

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2600 MPa		ASTM D638
--	2600 MPa		ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ³	65.0 MPa		ASTM D638
屈服	65.0 MPa		ISO 527-2/50
断裂 ³	58.0 MPa		ASTM D638
断裂	50.0 MPa		ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ³	4.1 %		ASTM D638
屈服	4.0 %		ISO 527-2/50
断裂 ³	100 %		ASTM D638
断裂	90 %		ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁴	2500 MPa		ASTM D790
-- ⁵	2500 MPa		ISO 178
弯曲强度			
-- ^{5, 6}	96.0 MPa		ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁴	104 MPa		ASTM D790

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	10 kJ/m²		
23°C	40 kJ/m²		
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	180 J/m		ASTM D256
23°C	700 J/m		ASTM D256
-30°C ⁸	10 kJ/m²		ISO 180/1A
23°C ⁸	40 kJ/m²		ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	65.0 J		ASTM D3763



CYCOLOY* CX2244ME Resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

2012年5月19日

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	89.0 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁹	93.0 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度		
--	110 °C	ASTM D1525 ¹⁰ ISO 306/B50 ¹⁰
--	113 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass	IEC 60695-10-2
线形膨胀系数		ASTM E831 ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	0.000075 cm/cm/°C	
横向: -40 到 40°C	0.000075 cm/cm/°C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.750 mm	V-0	
1.50 mm	5VB	
灼热丝易燃指数 (3.00 mm)	960 °C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (3.00 mm)	800 °C	IEC 60695-2-13
UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str	90.0 °C	UL 746
RTI Imp	90.0 °C	UL 746
RTI Elec	90.0 °C	UL 746
相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)	PLC 3	UL 746
热丝引燃 (HWI) (PLC)	PLC 3	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)	PLC 0	UL 746
注射	额定值 单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料筒温度	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	230 到 280 °C	
螺筒中部温度	240 到 290 °C	
螺筒前部温度	250 到 300 °C	
射嘴温度	250 到 300 °C	
加工 (熔体) 温度	250 到 300 °C	
模具温度	60.0 到 85.0 °C	
排气孔深度	0.030 到 0.075 mm	

