

CYCOLOY™ LG9000 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

PC+ABS blend, low gloss and UV-stable, suitable for automotive interior applications.

总体

特性	• 光泽，低	• 抗紫外线性能良好
用途	• 汽车内部零件	
加工方法	• 注射成型	
多点数据	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • 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	单位制	测试方法
比重	1.13	g/cm³	ASTM D792
熔 流 率（熔体流动速率）(260°C/5.0 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			内部方法
流动：3.20 mm	0.50 到	0.70 %	
横向流动：3.20 mm	0.50 到	0.70 %	
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.10	%	
平衡, 23°C	0.40	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ⁴ (屈服)	54.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ⁴ (断裂)	75	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁵ (50.0 mm 跨距)	2310	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	84.8	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	320	J/m	
23°C	530	J/m	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	33.9	J	
23°C, Total Energy	40.7	J	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	118		ASTM D785



CYCOLOY™ LG9000 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	124 °C	
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	129 °C	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	107 °C	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	110 °C	
维卡软化温度	129 °C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数		ASTM E831
流动 : -20 到 150°C	7.2E-5 cm/cm/°C	
横向 : -20 到 150°C	7.2E-5 cm/cm/°C	
导热系数	0.20 W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	60.0 °C	UL 746
RTI	60.0 °C	UL 746
电气性能	额定值 单位制	测试方法
耐电弧性 ⁷	PLC 6	ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2	UL 746
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB	UL 94
光学性能	额定值 单位制	测试方法
Gardner光泽度 (60°, 无织构)	30	ASTM D523
注射	额定值 单位制	
干燥温度	104 到 110 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.040 %	
建议注射量	30 到 80 %	
料筒后部温度	249 到 288 °C	
料筒中部温度	254 到 293 °C	
料筒前部温度	260 到 302 °C	
射嘴温度	274 到 302 °C	
加工 (熔体) 温度	274 到 302 °C	
模具温度	60.0 到 87.8 °C	
背压	0.345 到 0.689 MPa	
螺杆转速	40 到 70 rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076 mm	

