

CYCOLOY™ C6200 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Non-chlorinated, nonbrominated flame retardant PC/ABS offering balanced heat, flow and impact to meet various application needs.

基本信息

| | | | | |
|-------|---------------------|----------------|--------|--------|
| UL 黄卡 | E45587-236937 | E207780-228475 | | |
| 添加剂 | 阻燃性 | | | |
| 特性 | Chlorine Free 无溴 | 抗撞击性,良好 阻燃性 | 良好的流动性 | 耐热性,中等 |
| 加工方法 | 注射成型 | | | |

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------------------|-------------|-------------------|------------|
| 比重 | 1.18 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 熔流率(熔体流动速率)(260°C/2.16 kg) | 15 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Spiral Flow | 68.6 | cm | 内部方法 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 流动 : 3.20 mm | 0.40 到 0.60 | % | 内部方法 |
| 横向流动 : 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 |
|-----------------------------------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 ¹ (屈服) | 66.9 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 ² (断裂) | 50 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 ³ (100 mm 跨距) | 2690 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 ⁴ (屈服, 100 mm 跨距) | 103 | 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 (23°C) | 530 | J/m | ASTM D256 |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | ASTM D3763 |
| -30°C, Energy at Peak Load | 54.2 | J | ASTM D3763 |
| 23°C, Energy at Peak Load | 61.0 | J | ASTM D3763 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------|------|-----|-----------|
| 载荷下热变形温度 | | | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 87.8 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm | 90.6 | °C | ASTM D648 |
| RTI Elec | 85.0 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | 85.0 | °C | UL 746 |
| RTI | 85.0 | °C | UL 746 |

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------|-----------|---------|-------------|
| 表面电阻率 | > 1.0E+15 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | > 1.0E+15 | ohms cm | IEC 60093 |
| 介电强度 | | | IEC 60243-1 |
| 0.800 mm, 在油中 | 35 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 1.60 mm, 在油中 | 25 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 3.20 mm, 在油中 | 17 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 相对电容率 | | | IEC 60250 |
| 50 Hz | 2.80 | | IEC 60250 |
| 60 Hz | 2.80 | | IEC 60250 |
| 1 MHz | 2.70 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 | | | IEC 60250 |
| 50 Hz | 4.0E-3 | | IEC 60250 |
| 60 Hz | 4.0E-3 | | IEC 60250 |
| 1 MHz | 8.0E-3 | | IEC 60250 |
| 耐电弧性 ⁵ | 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 |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR) | PLC 3 | | UL 746 |

| | | |
|----------------|-----------------|-------------|
| 热丝引燃 (HWI) | PLC 2 | UL 746 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 |
| UL 阻燃等级 | | 测试方法 |
| 0.711 mm | HB | UL 94 |
| 1.22 mm | V-1 | UL 94 |
| 1.47 mm | V-0 | UL 94 |
| 2.01 mm | 5VB | UL 94 |
| 3.40 mm | 5VA | UL 94 |
| 注射 | 额定值 | 单位制 |
| 干燥温度 | 82.0 到 88.0 | °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 | 221 到 254 | °C |
| 料筒中部温度 | 221 到 277 | °C |
| 料筒前部温度 | 243 到 277 | °C |
| 射嘴温度 | 243 到 277 | °C |
| 加工(熔体)温度 | 243 到 277 | °C |
| 模具温度 | 60.0 到 82.0 | °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 |
| 备注 | | |
| 1. | 类型 1, 50 mm/min | |
| 2. | 类型 1, 50 mm/min | |
| 3. | 2.6 mm/min | |
| 4. | 2.6 mm/min | |
| 5. | 钨电极 | |