

CYCOLAC* X37 Resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics



Prospector

产品说明

ABS, injection moulding, high heat grade.

总体

- | | |
|------|--|
| 材料状态 | • 已商用：当前有效 |
| 供货地区 | • 北美洲 |
| 性能特点 | • 耐热性，高 |
| 用途 | • 汽车领域的应用： |
| 加工方法 | • 注射成型 |
| 多点数据 | <ul style="list-style-type: none"> • Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Shear DMA (ASTM D4065) • Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) |

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.05	1.05 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (230°C/3.8 kg)	1.0 g/10 min	1.0 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	0.0050 到 0.0080 in/in	0.50 到 0.80 %	Internal Method
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量 ²	350000 psi	2410 MPa	ASTM D638
抗张强度 ³ (屈服)	7000 psi	48.3 MPa	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (1.97 in (50.0 mm) 跨距)	350000 psi	2410 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	12000 psi	82.7 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°F (-40°C)	1.0 ft-lb/in	53 J/m	
73°F (23°C)	4.0 ft-lb/in	210 J/m	
落锤冲击 (73°F (23°C))	120 in-lb	13.6 J	ASTM D3029
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	109	109	ASTM D785
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	219 °F	104 °C	
线形膨胀系数 - 流动 (-40 到 104°F (-40 到 40°C))	0.000044 in/in/°F	0.000079 cm/cm/°C	ASTM E831
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
介电强度 (0.0630 in (1.60 mm), in Air)	940 V/mil	37 kV/mm	ASTM D149
耐电弧性 (PLC) ⁵	PLC 6	PLC 6	ASTM D495
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0630 in (1.60 mm))	HB	HB	UL 94
UL746	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
RTI Str	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Imp	140 °F	60.0 °C	UL 746
RTI Elec	140 °F	60.0 °C	UL 746
相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)	PLC 0	PLC 0	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR) (PLC)	PLC 1	PLC 1	UL 746
热丝引燃 (HWI) (PLC)	PLC 3	PLC 3	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)	PLC 0	PLC 0	UL 746
光学性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
Gardner光泽度 (60°, 无织构)	94	94	ASTM D523

CYCOLAC* X37 Resin

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

2012年3月16日

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	200 到 210 °F	93.3 到 98.9 °C
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 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	0.010 %	0.010 %
建议注入量	50 到 70 %	50 到 70 %
螺筒后部温度	390 到 410 °F	199 到 210 °C
螺筒中部温度	440 到 460 °F	227 到 238 °C
螺筒前部温度	470 到 490 °F	243 到 254 °C
射嘴温度	475 到 525 °F	246 到 274 °C
加工 (熔体) 温度	475 到 525 °F	246 到 274 °C
模具温度	120 到 180 °F	48.9 到 82.2 °C
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa
螺杆转速	30 到 60 rpm	30 到 60 rpm
排气孔深度	0.0015 到 0.0020 in	0.038 到 0.051 mm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 0.20 in/min (5.0 mm/min)

³ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁴ 0.051 in/min (1.3 mm/min)

⁵ 钨电极