

产品说明

Cycoloy resin CX7720 is a non brominated and non chlorinated flame retardant PC/ABS resin grade featuring high heat resistance and thin wall FR. It is UL-94 listed at 1.2 mm V0 and 1.5mm 5VB. Its high heat deflection temperature allows this product to be considered for applications requiring higher heat resistance than conventional FR PC/ABS.

总体

材料状态	已商用: 当前有效		
资料 1	Technical Datasheet		
UL 黄卡 2	E207780-100028765		
搜索 UL 黄卡	SABIC		
供货地区	亚太地区		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free ;耐热性, 高 ;无溴 ;阻燃性		
用途	草坪和园林设备 ;电气/电子应用领域 ;电子显示器 ;室外应用		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.22	g/cm³	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率)	ASTM D1238		
260°C/2.16 kg	9.0	g/10 min	ASTM D1238
260°C/5.0 kg	25	g/10 min	ASTM D1238
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	22.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.5到0.7	%	内部方法
吸水率	ISO 62		
饱和, 23°C	0.15	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.070	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2860	MPa	ASTM D638
拉伸模量	2900	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 4	65.0	MPa	ASTM D638
屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 4	66.0	MPa	ASTM D638
断裂	65.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 4	5.0	%	ASTM D638
屈服	5.0	%	ISO 527-2/50
断裂 4	130	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 5	2810	MPa	ASTM D790
50.0 mm 跨距 5	2090	MPa	ISO 178
弯曲应力	97.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 5	99.0	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 8 (23°C)	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	63	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
-30°C 9	8.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C 9	11	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C 10	8.0	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	62.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	122	°C	ASTM D648

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 64.0 mm 跨距 10	110	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	127	°C	ASTM D1525 11
维卡软化温度	129	°C	ISO 306/B120
线膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI) 12	PLC 0		UL 746
热丝引燃 (HVI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级	UL 94		
1.0 mm	V-1		UL 94
1.2 mm	V-0		UL 94
1.5 mm	5VB		UL 94
2.5 mm	5VA		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	90到100	°C	
干燥时间	2到4	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
建议注射量	40到80	%	
料筒后部温度	260到300	°C	
料筒中部温度	260到300	°C	
料筒前部温度	265到300	°C	
射嘴温度	265到300	°C	
加工（熔体）温度	270到300	°C	
模具温度	60到90	°C	
背压	0.3到0.7	MPa	
螺杆转速	40到70	rpm	
排气孔深度	0.038到0.076	mm	
注射说明			
Injection Molding Parameters Drying Time (Cumulative): 8 hrs			
备注			
1通过此链接您将访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。			
2UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL 塑蚁网 持续努力在 塑蚁网 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 塑蚁网 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。			
350 mm/min			
4类型 1, 50 mm/min			
51.3 mm/min			
62.0 mm/min			
7at Yield			
880*10*3 sp=62mm			
980*10*3 mm			
1080*10*4 mm			
11速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)			
12Surface			

本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。