

CYCOLAC X11

美国：工业用

汽车用：耐高温性。优异的流动性/抗冲击性平衡。额定 UL94 HB 值。高光泽度。
加工

注塑-美国		
熔体温度	450-525	deg F
注嘴温度	450-525	deg F
前段温度	450-490	deg F
中段温度	410-440	deg F
后段温度	380-410	deg F
模具温度	120-180	deg F
干燥温度	190-200	deg F
干燥时间（最短）	2-4	h
干燥时间（最长）	8	h
含湿量，最大	0.10	%
背压	50-100	psi
螺杆速度	30-60	rpm
推荐注射量	50-70	%
排气槽深度	.0015-.0020	in

汽车用：耐高温性。优异的流动性/抗冲击性平衡。额定 UL94 HB 值。高光泽度。
性能

机 械			
性能	典型数据	单位	方法
抗拉强度，屈服，类型 I, 0.125"	6000	psi	ASTM D 638
拉伸模量，类型 I, 0.125"	300000	psi	ASTM D 638
挠曲强度，屈服, 0.125"	10000	psi	ASTM D 790
挠曲模量, 0.125"	310000	psi	ASTM D 790
压缩强度	7200	psi	ASTM D 695
压缩模量	300000	psi	ASTM D 695
硬度, Rockwell R	105	-	ASTM D 785
冲 击			
性能	典型数据	单 位	方 法
Izod 冲击值，缺口, 73F	6.0	ft-lb/in	ASTM D 256
Izod 冲击值，缺口, -40F	1.6	ft-lb/in	ASTM D 256
热			
性能	典型数据	单 位	方 法
HDT（热畸变温度），66 psi, 0.125",未退火	208	deg F	ASTM D 648
HDT（热畸变温度），264 psi, 0.125",未退火	185	deg F	ASTM D 648
HDT（热畸变温度），264 psi, 0.250",未退火	194	deg F	ASTM D 648
CTE（热膨胀系数），flow, -40F ~ 100F	5 E-5	in/in-F	ASTM E 831
热指数， 电性能	60	deg C	UL 746B
热指数， 机械冲击性能	60	deg C	UL 746B
热指数， 非机械冲击性能	60	deg C	UL 746B

物 理			
性能	典型数据	单位	方法
比重, 固体	1.04	-	ASTM D 792
模塑收缩率, flow, 0.125"	5-8	in/in E-3	ASTM D 955
熔体流动速率, 标称, 230C/3.8 kgf (I)	1.5	g/10 min	ASTM D 1238
熔体粘度, 260C, 1000 sec-1	2250	poise	-
火焰特性			
性能	典型数据	单位	方法
UL 文件号, 美国	E121562	-	-
额定 HB 值 (测试厚度)	0.058	inch	UL 94