

CYCOLOY™ C2950 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Non-chlorinated and non-brominated flame retardant PC/ABS offering balanced flow and impact plus improved heat resistance intended for various applications.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Technical Datasheet		
UL 黄卡 ²	• E45587-236935 • E207780-228471		
搜索 UL 黄卡	• SABIC Innovative Plastics Asia Pacific • CYCOLOY™		
供货地区	• 亚太地区		
添加剂	• 阻燃性		
特性	• Chlorine Free • 抗撞击性，良好	• 良好的流动性 • 耐热性，中等	• 无溴 • 阻燃性
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			ASTM D792
--		1.18 g/cm ³	
-- ⁴		1.22 g/cm ³	
熔速率 (熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)		10 g/10 min	ASTM D1238
收缩率			内部方法
流动：3.20 mm	0.40 到 0.60 %		
横向流动：3.20 mm	0.40 到 0.60 %		
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 ⁵ (屈服)	62.7 MPa		ASTM D638
伸长率 ⁵ (断裂)	40 %		ASTM D638
弯曲模量 ⁶ (100 mm 跨距)	2650 MPa		ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 100 mm 跨距)	102 MPa		ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	160 J/m		
23°C	530 J/m		
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	54.2 J		
23°C, Total Energy	61.0 J		
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	123		ASTM D785
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, 6.40 mm	104 °C		
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	90.6 °C		
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	95.0 °C		
维卡软化温度	113 °C		ASTM D1525 ⁷
线形热膨胀系数			ASTM D696
流动：-30 到 30°C	7.2E-5 cm/cm/°C		
横向：-30 到 30°C	7.2E-5 cm/cm/°C		



热性能	额定值 单位制	测试方法
导热系数	0.20 W/m/K	ASTM C177
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+16 ohm	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+17 ohm·cm	ASTM D257
介电强度 (3.20 mm, in Oil)	19 kV/mm	ASTM D149
介电常数		ASTM D150
50 Hz	3.00	
60 Hz	3.00	
100 Hz	3.00	
耗散因数		ASTM D150
50 Hz	5.0E-3	
60 Hz	5.0E-3	
100 Hz	4.9E-3	
耐电弧性 ⁸	PLC 6	ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 1	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 2	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1	UL 746
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.50 mm	V-0	
2.49 mm	5VB	
极限氧指数	32 %	ASTM D2863
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 通过这些链接您能够访问供应商资料。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。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 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 Prospector 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。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ Color

⁵ 类型 1, 50 mm/min

⁶ 2.6 mm/min

⁷ 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)

⁸ 钨电极

