

BYCTE60A-NC date sheet

说明：BYCTE60A-NC，邵氏61A，RoHS合规，柔软触感应用，挤出，注射。

物理性能	检测方法	单位	检测数据
熔流率 (200° C/5.0 kg)	ASTM D1238	g/10min	8.0
比重	ASTM D792	g/cm ³	1.03
收缩率 1			
流动		%	0.5
横向流动		%	0.6
机械性能	检测方法	单位	检测数据
硬度 (邵氏 A, 10 秒)	ASTM D2240		61
拉伸应力 (300%应变)	ASTM D412	MPa	3.33
抗张强度	ASTM D412	MPa	4.12
伸长率 (断裂)	ASTM D412	%	440
压缩永久变形 (23° C, 70 hr)	ASTM D395	%	38
老化	检测方法	单位	检测数据
空气中拉伸强度的变化率 (125° C, 168 hr)	ASTM D573	%	-2
空气中极限伸长率的变化率 (125° C, 168 hr)	ASTM D573	%	4
空气中硬度计硬度的变化率 (支撑 A, 125° C, 168 hr)	ASTM D573		-3
热性能	检测方法	单位	检测数据
脆化温度		° C	-40
其他性能	检测方法	单位	检测数据
Adhesion to ABS	ISO 62	kN/m	3.1
Adhesion to PC	ISO 294	kN/m	3.1
加工条件			
请在使用前充分干燥，加热温度80-90°C，时间2h。			
Screw Speed	Medium		
料筒后部温度	180 到 190		° C
料筒中部温度	185 到 200		° C
料筒前部温度	195 到 205		° C
射嘴温度	200 到 220		° C
加工(熔体)温度	190 到 210		° C
模具温度	40.0 到 50.0		° C
注塑压力	3.43 到 4.90		MPa
注射速度	中等		
背压	0.490 到 0.981		MPa
备注：Hold Time: 5 sec. Cycle Time: 15~30 sec.		1. Reference Only	

*物性数据仅供参考，不代表产品规格值。

通讯地址：东莞市企石镇南坑鸿昌路17号3A栋402室
联系电话：0769-8177 6519/15220310240(袁)