

## XENOY™ X5630Q resin

Минеральный

Polycarbonate + PET

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

Mineral filled PC/PET blend with high heat dimensional stability, low shrinkage and low CTE, especially for painted applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий CLTE Низкая усадка		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток <sup>1</sup>	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.42	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.14	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/5
Yield	56.0	MPa	
Break	50.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	3.2	%	
Break	8.0	%	
Флекторный модуль <sup>2</sup>	4050	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод ударная прочность <sup>4</sup>			ISO 180/1A

-30°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	
Незубчатый изод ударная прочность <sup>5</sup>			ISO 180/1U
-30°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	100	kJ/m <sup>2</sup>	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>6</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	110	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	137	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -30 to 80°C	5.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 to 120	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60.0 to 80.0	°C
Задняя температура	240 to 270	°C
Средняя температура	250 to 275	°C
Передняя температура	260 to 280	°C
Температура сопла	260 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	265 to 275	°C
Температура формы	60.0 to 100	°C

## NOTE

- |    |                 |
|----|-----------------|
| 1. | Tensile Bar     |
| 2. | 2.0 mm/min      |
| 3. | 80*10*4 sp=62mm |
| 4. | 80*10*4         |
| 5. | 80*10*4         |
| 6. | 80*10*4 mm      |

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

**Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

