

XENOY™ X5230 resin

Минеральный

Polycarbonate + PET

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

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

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Высокая яркость			
	Теплостойкость, высокая			
	Низкое сжатие			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.33	g/cm ³	ISO 1183	
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/5.0 kg)	28	g/10 min	ASTM D1238	
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	24.0	cm ³ /10min	ISO 1133	
Формовочная усадка-Поток ¹	0.50 - 0.60	%	Internal method	
Поглощение воды			ISO 62	
	Saturated, 23°C	0.42	%	ISO 62
	Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения	3990	MPa	ISO 527-2/1	
Tensile Stress			ISO 527-2/5	
Yield	53.0	MPa	ISO 527-2/5	
Fracture	34.0	MPa	ISO 527-2/5	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5	
Yield	3.4	%	ISO 527-2/5	
Fracture	21	%	ISO 527-2/5	
Флекторный модуль ²	3820	MPa	ISO 178	
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Ударная прочность ³ (23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA	
Зубчатый изод Impact ⁴			ISO 180/1A	

-30°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1U
-30°C	120	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	140	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	100	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	137	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: -30 to 80°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: -30 to 80°C	9.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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

