

XENOY™ 1731 resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Impact/chemical resistant. UV-Stabilized. Excellent physical property retention in automotive exteriors and OVAD.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45587-236856	E207780-643578	
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая химическая стойкость		
Используется	Автомобильные внешние части		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.820	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.60 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	61.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	110	J/m	ASTM D256
23°C	670	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	160	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	61.5	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	61.1	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	116	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	107	°C	ASTM D648
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	8.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

RTI Elec	75.0	°C	UL 746
RTI Imp	75.0	°C	UL 746
RTI Str	75.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁵	PLC 5	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 80	%
Задняя температура	243 - 266	°C
Средняя температура	249 - 271	°C
Передняя температура	254 - 277	°C
Температура сопла	254 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 277	°C
Температура формы	65.6 - 87.8	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.020	mm

NOTE

1. Type 1, 50mm/min
2. Type 1, 50mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. Tungsten electrode

* 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.

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

