

## XENOY™ 5220U resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Unreinforced PBT+PC Alloy. Impact Modified. Improved retention of mechanical properties under UV exposure. Excellent low temperature impact and chemical resistance.

Главная Информация	
UL YellowCard	E207780-271172
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Модификация удара
	Ударопрочность при низкой температуре
	Хорошая химическая стойкость
Метод обработки	Экструзионный лист
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Удельный объем	0.830	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/5.0 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.80 - 1.0	%	Internal method
Transverse flow <sup>1</sup>	0.80 - 1.0	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Уличная пригодность	f2		UL 746C

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	2250	MPa	ASTM D638
-- <sup>3</sup>	2250	MPa	ASTM D638
--	2050	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			

Yield <sup>4</sup>	53.0	MPa	ASTM D638
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	51.0	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>6</sup>	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>7</sup>	120	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>8</sup>	2030	MPa	ASTM D790
-- <sup>9</sup>	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	80.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>10</sup>	84.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>11</sup> (23°C)	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-40°C	300	J/m	ASTM D256
-30°C	530	J/m	ASTM D256
23°C	710	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>12</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>13</sup>	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	99.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>14</sup>	75.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	122	°C	ASTM D1525 <sup>15</sup>
--	120	°C	ISO 306/B50
--	125	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	75.0	°C	UL 746

RTI Imp	75.0	°C	UL 746
RTI Str	75.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Дуговое сопротивление <sup>16</sup>	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	110 - 116	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	1.0E-3 - 0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 204	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	193 - 254	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	204 - 282	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	204 - 282	°C	
Температура адаптера	227 - 282	°C	
Температура расплава	243 - 277	°C	
Температура матрицы	232 - 282	°C	

## Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 8 hrs Roll Stack Temp - Bottom: 82 - 93 °C Roll Stack Temp - Middle: 77 - 82 °C Roll Stack Temp - Top: 71 - 82 °C

## NOTE

1.	Tensile Bar
2.	5.0 mm/min
3.	50 mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 50mm/min
7.	Type 1, 50mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	2.0 mm/min
10.	1.3 mm/min
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4 mm
15.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)
16.	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.

## 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

