

XENOY™ 6370 resin

30% стекловолокно

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% glass-reinforced, impact modified thermoplastic alloy. Improved toughness and ductility.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221087
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Ковкий материал
	Хорошая прочность
	Модификация удара
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)
	Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Удельный объем	0.700	cm³/g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
(250°C/5.0 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
250°C/5.0 kg	12.0	cm ³ /10min	
265°C/5.0 kg	19.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка			Internal Method
Flow ¹	0.30 to 0.40	%	
Flow ²	0.40 to 0.50	%	



Across Flow ³	0.40 to 0.70	%	
Across Flow ⁴	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr	0.090	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	109		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
5	9750	MPa	ASTM D638
	8500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ⁶	97.0	MPa	ASTM D638
Yield	105	MPa	ISO 527-2/5
Break ⁷	91.0	MPa	ASTM D638
Break	3.00	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁸	3.0	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁹	4.0	%	ASTM D638
Break	110	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ¹⁰	5380	MPa	ASTM D790
¹¹	7750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
	154	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ¹²	150	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ¹³	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹⁴ (23°C)	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	110	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁵	6.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁶	10	kJ/m²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	640	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763



23°C, Total Energy	17.0	J	<u></u>
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	163	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	149	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁷	155	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
	153	°C	ASTM D1525 ¹⁸
	148	°C	ISO 306/B50
	150	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : 60 to 138°C	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	4.8E+15	ohms·cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность			ASTM D149
1.60 mm, in Oil	27	kV/mm	
3.20 mm, in Air	20	kV/mm	
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
100 Hz	4.00		
1 MHz	4.00		
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
100 Hz	3.0E-3		
1 MHz	0.020		
Дуговое сопротивление ¹⁹	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТІ)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 3		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	НВ		UL 94
<u> </u>			



6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min			
Времяя суцики, мыксиммум 8.0 hr Рекомендуемый размер снимка 50 to 80 % Средняя температура 24 to 271 °C Средняя температура 254 to 277 °C Передняя температура 254 to 277 °C Температура сопла 254 to 277 °C Температура обработки (расгилава) 260 to 282 °C Температура формы 65.6 to 93.3 °C Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Бутем Speed 50 to 80 pm Глубена вентиляционного отверстия 0.03 to 0.020 mm NOTE 2.3 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. 1 ype 1, 5.0 mm/min 7. Type 1, 5.0 mm/min 8. 1 ype 1, 5.0 mm/min 9. 1.3 mm/min 10. 1.3 mm/min 12. 1.3 m	Температура сушки	110	°C
Рекомендуемам максимальная влажность влажност	Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Рекомендуеный размер снимка 50 to 80 % Задиня температура 249 to 271 °C Средняя температура 269 to 282 °C Температура сопла 260 to 282 °C Температура сора 656 to 93.3 °C Температура формы 65.6 to 93.3 °C Васк Pressure 0.345 to 0.552 МРа Васк Pressure 0.35 to 80 трт Глубина вентиляционного отверстия 0.013 to 0.020 трт Плубина вентиляционного отверстия 0.75 to 2.3 трт Васк Ремя от отверстия 0.75 to 2.3	Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемый размер снимка 50 to 80 % Задиня температура 249 to 271 °C Средняя температура 264 to 277 °C Перадизя температура 260 to 282 °C Температура опла 254 to 277 °C Температура обработки (расплава) 260 to 282 °C Температура формы 65.6 to 83.3 °C Васк Реязиге 0.345 to 0.552 MPa Васк Реязиге 30.40 to 80 pm Глубина вентиляционного отверстия 0.013 to 0.020 mm NOTE 2.3 to 4.6 mm 5.0 mm/mm 5.0 mm/mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4.4 4. 2.3 to 4.6 mm 5.0 mm/min 5. 5.0 mm/min 5.0 mm/min 6. 7ype 1, 5.0 mm/min 7.7 7. 7ype 1, 5.0 mm/min 7.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 1.1 mm/min 11. 1.2 mm/min 1.2 mm/min 12. 1.3 mm/min 1.3 mm/min 14. 80*10*4 8		0.020	%
Задняя температура 249 to 271 "C Средняя температура 254 to 277 "C Передняя температура 260 to 282 "C Температура обработки (расплава) 260 to 282 "C Температура формы 65.6 to 93.3 "C Васк Реевиге 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm КОТЕ 1.0 75 to 2.3 mm "C 2. 2.3 to 4.6 mm "T 3. 0.75 to 2.3 mm "T 4. 2.3 to 4.6 mm "T 5. 5.0 mm/min "T 6. Type I, 5.0 mm/min "T 7. Type I, 5.0 mm/min "T 8. Type I, 5.0 mm/min "T 9. Type I, 5.0 mm/min "T 10. 1.3 mm/min "T 12. 1.3 mm/min "T 12. 1.3 mm/min "T 14. 2.0 mm/min "T 15. 80*10*4 "T			
Средняя температура 264 to 277 "C Передняя температура 260 to 282 "C Температура сопла 254 to 277 "C Температура обработки (расплава) 260 to 282 "C Температура формы 65.6 to 93.3 "C Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm "C 2. 2.3 to 4.6 mm "C 3. 0.75 to 2.3 mm "C 4. 2.3 to 4.6 mm "C 5. 5.0 mm/min "C 6. 7ype 1, 5.0 mm/min "C 8. 7ype 1, 5.0 mm/min "C 9. Type 1, 5.0 mm/min "C 10. 1.3 mm/min "C 11. 2.0 mm/min "C 12. 1.3 mm/min "C 13. 1.3 mm/min "C 14. 2.0 mm/min "C 15. 1.3 mm/min "C <			
Передняя температура 260 to 282 "C Температура сопла 254 to 277 "C Температура обработки (расплава) 260 to 282 "C Температура формы 65.6 to 93.3 "C Back Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm Temperature (page 10 pm 20 pm 2			
Температура обла (расплава) 254 to 277 °C Температура обработки (расплава) 260 to 282 °C Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm NOTE			
Температура обработки (расплава) 260 to 282 "C Температура формы 65.6 to 93.3 "C Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm 2. 2.3 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80°10°4 sp=62mm 15. 80°10°4 16. 80°10°4 17. 80°10°4 mm			
Температура формы 65.6 to 93.3 "C Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm Рубина вентиляционного отверстия 0.013 to 0.020 mm NOTE			
Васк Pressure 0.345 to 0.552 MPa Screw Speed 50 to 80 rpm Рубина вентиляционного отверстия 0.013 to 0.020 mm NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm			
Screw Speed 50 to 80 rpm NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm 2. 2.3 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 12. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 mm 16. 80*10*4 mm 17. 80*10*4 mm			
NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm 2. 2.3 to 4.6 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 12. 1.3 mm/min 14. 80 *10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 mm 16. 80*10*4 mm 17. 80*10*4 mm 18. 80*10*4 mm			
NOTE 1. 0.75 to 2.3 mm 2. 2.3 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 mm 18. 80*10*4 mm 18. 80*10*4 mm 18. 80*10*4 mm			
1. 0.75 to 2.3 mm 2. 2.5 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.9 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80°10°4 sp=62mm 15. 80°10°4 16. 80°10°4 mm 17. 80°10°4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)		0.013 to 0.020	mm
2. 2.3 to 4.6 mm 3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)			
3. 0.75 to 2.3 mm 4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 mm 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)			
4. 2.3 to 4.6 mm 5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80°10°4 sp=62mm 15. 80°10°4 16. 80°10°4 mm 17. 80°10°4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)			
5. 5.0 mm/min 6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 mm 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	3.		
6. Type I, 5.0 mm/min 7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80°10°4 sp=62mm 15. 80°10°4 16. 80°10°4 17. 80°10°4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	4.		
7. Type I, 5.0 mm/min 8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	5.		
8. Type I, 5.0 mm/min 9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80°10°4 sp=62mm 15. 80°10°4 16. 80°10°4 17. 80°10°4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	6.	Type I, 5.0 mm/min	
9. Type I, 5.0 mm/min 10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	7.	Type I, 5.0 mm/min	
10. 1.3 mm/min 11. 2.0 mm/min 12. 1.3 mm/min 13. 1.3 mm/min 14. 80*10*4 sp=62mm 15. 80*10*4 16. 80*10*4 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	8.	Type I, 5.0 mm/min	
11.2.0 mm/min12.1.3 mm/min13.1.3 mm/min14.80*10*4 sp=62mm15.80*10*416.80*10*417.80*10*4 mm18.Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	9.	Type I, 5.0 mm/min	
12.1.3 mm/min13.1.3 mm/min14.80*10*4 sp=62mm15.80*10*416.80*10*417.80*10*4 mm18.Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	10.	1.3 mm/min	
13.1.3 mm/min14.80*10*4 sp=62mm15.80*10*416.80*10*417.80*10*4 mm18.Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	11.	2.0 mm/min	
14.80*10*4 sp=62mm15.80*10*416.80*10*417.80*10*4 mm18.Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	12.	1.3 mm/min	
15.80*10*416.80*10*417.80*10*4 mm18.Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	13.	1.3 mm/min	
16. 80*10*4 17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	14.	80*10*4 sp=62mm	
17. 80*10*4 mm 18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	15.	80*10*4	
18. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	16.	80*10*4	
	17.	80*10*4 mm	
19. Tungsten Electrode	18.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	
	19.	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

