

## XENOY™ ENH2900 resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

XENOY ENH2900 is a Non-Brominated, Non Chlorinated flame retarded PC/PBT resin with good flow, high impact and excellent chemical resistance. It was designed quite suitable for E&E housing applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100801552		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хороший поток		
	Высокая ударопрочность		
Используется	Электрический корпус		
	Электрическое/электронное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (266°C/5.0 kg)	26	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2480	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
	Yield	63.0	MPa
Break	42.0	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
	Yield	4.0	%
	Break	65	%
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	89.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	550	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	65.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm)	78.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	102	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.10 mm	V-1	
1.50 mm	V-0	
2.50 mm	5VB	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 to 87.8	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 80	%
Задняя температура	221 to 254	°C
Средняя температура	221 to 266	°C
Передняя температура	243 to 277	°C
Температура сопла	243 to 277	°C
Температура обработки (расплава)	243 to 277	°C
Температура формы	60.0 to 82.2	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm

## NOTE

- |    |                                    |
|----|------------------------------------|
| 1. | 50 mm/min                          |
| 2. | Type I, 50 mm/min                  |
| 3. | Type I, 50 mm/min                  |
| 4. | 1.3 mm/min                         |
| 5. | 1.3 mm/min                         |
| 6. | Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N) |

\* 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

