

XYLEX™ HX7509HP resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

Medium flow, polycarbonate/Polyester alloy; contains mold release. For medical devices and pharmaceutical applications. Healthcare management of change, biocompatible (ISO 10993 or USP Class VI), food contact compliant. EtO and gamma sterilizable.

| Главная Информация | | | |
|---|---|------------------------|---------------------|
| UL YellowCard | E121562-483059 | | |
| Добавка | Дефолдинг | | |
| Характеристики | Радиационная дезинфекция Дезинфекция оксида этилена Средняя степень жидкости Биологическая Совместимость Соответствие пищевого контакта | | |
| Используется | Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода | | |
| Рейтинг агентства | ISO 10993 USP категория VI | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.20 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg) | 12 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/2.16 kg) | 11.5 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | Internal method |
| Flow: 3.20mm | 0.40 - 0.60 | % | Internal method |
| Transverse flow: 3.20mm | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturated, 23°C | 0.12 | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.050 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2150 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2300 | MPa | ISO 527-2/1 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|---|
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 60.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 60.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Fracture ³ | 63.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 62.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 6.3 | % | ASTM D638 |
| Yield | 5.8 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ⁵ | 140 | % | ASTM D638 |
| Fracture | 130 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁶ | 2300 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2260 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 92.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁸ | 95.0 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ (23°C) | 10 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 70 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 850 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹⁰ | 8.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| -10°C ¹¹ | 6.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹² | 9.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | 77.0 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 119 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 106 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³ | 108 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 126 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁴ |
| -- | 125 | °C | ISO 306/B50 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | |
| Flow: -40 to 40°C | 1.0E-4 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Flow: -40 to 40°C | 6.8E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral: -40 to 40°C | 1.0E-4 | cm/cm/°C | ASTM E831 |

| | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Lateral: -40 to 40°C | 6.8E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Теплопроводность | 0.23 | W/m/K | ISO 8302 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | | Метод испытания |
| Огнестойкость (0.750 mm) | V-2 | | UL 94 |
| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Коэффициент пропускания (2540 μm) | 88.0 | % | ASTM D1003 |
| Haze (2540 μm) | 2.0 | % | ASTM D1003 |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 65.6 - 79.4 | °C | |
| Время сушки | 3.0 - 5.0 | hr | |
| Время сушки, максимум | 8.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 - 80 | % | |
| Задняя температура | 243 - 260 | °C | |
| Средняя температура | 243 - 271 | °C | |
| Передняя температура | 249 - 271 | °C | |
| Температура сопла | 249 - 271 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 249 - 271 | °C | |
| Температура формы | 43.3 - 60.0 | °C | |
| Back Pressure | 0.103 - 0.517 | MPa | |
| Screw Speed | 20 - 100 | rpm | |
| Глубина вентиляционного отверстия | 0.013 - 0.020 | mm | |

NOTE

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

* 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

