

XYLEX™ X8303 resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

PC+ POLYESTER, Transparent, Low processing Temperature, High flow with excellent impact, UV stabilized. For In Mold Decoration /Labeling.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-100113033		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Высокая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Высокая яркость		
Используется	Этикетка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
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)	30	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/2.16 kg)	27.5	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1680	MPa	ASTM D638
--	1690	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	46.0	MPa	ASTM D638
Yield	48.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	44.0	MPa	ASTM D638
Fracture	43.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638

Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	140	%	ASTM D638
Fracture	140	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	1620	MPa	ASTM D790
-- ⁷	1720	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	72.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	72.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	1000	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	65.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	92.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	90.0	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	98.0	°C	ASTM D1525 ¹³
--	100	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	9.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	

Задняя температура	235 - 255	°C
Средняя температура	235 - 265	°C
Передняя температура	240 - 270	°C
Температура сопла	240 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	50.0 - 70.0	°C
Screw Speed	20 - 100	rpm

NOTE

1.	5.0 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 mm
13.	□□ В (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



WeChat