

XENOY™ 1103 resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

AUTOMOTIVE. Unreinforced, impact modified PBT+PC alloy. Excellent low temperature impact and chemical resistance. Range gray, black colors.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-100149124
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Модификация удара
	Ударопрочность при низкой температуре
	Хорошая химическая стойкость
Используется	Применение в автомобильной области
Внешний вид	Черный
	Серый
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Сжимающее напряжение против напряжения (ASTM D695)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/5.0 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.80 - 1.0	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	1900	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638

Yield	51.7	MPa	ASTM D638
Fracture	50.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	5.0	%	ASTM D638
Fracture	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	1930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	77.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	750	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	61.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	104	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	87.8	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	126	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.7E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	2.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	238 - 260	°C	
Средняя температура	243 - 266	°C	
Передняя температура	249 - 271	°C	
Температура сопла	249 - 266	°C	
Температура обработки (расплава)	254 - 277	°C	
Температура формы	38 - 88	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 80	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.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ 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

