

## XENOY™ X5630Q resin

Минеральный

Polycarbonate + PET

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

Mineral filled PC/PET blend with high heat dimensional stability, low shrinkage and low CTE, especially for painted applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Распылитель		
	Низкое сжатие		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	17.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток <sup>1</sup>	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.42	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4340	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/5
Yield	53.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture	41.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	3.3	%	ISO 527-2/5
Fracture	14	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>2</sup>	4110	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	92.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact <sup>4</sup>			ISO 180/1A
-30°C	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

23°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>5</sup>			ISO 180/1U
-30°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	120	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>6</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	108	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	137	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: -30 to 80°C	3.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: -30 to 80°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	243 - 266	°C	
Средняя температура	249 - 271	°C	
Передняя температура	254 - 277	°C	
Температура сопла	254 - 271	°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 277	°C	
Температура формы	65.6 - 87.8	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	50 - 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.020	mm	

## NOTE

1. Tensile Bar
2. 2.0 mm/min
3. 80\*10\*4 sp=62mm
4. 80\*10\*4
5. 80\*10\*4
6. 80\*10\*4 mm

\* 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

