

XENOY™ X5100 resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

XENOY X5100 is a semi-crystalline, impact modified PC-PBT blend with excellent flow. (PC+PBT-I).

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-100750700		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хороший поток		
	Модификация удара		
	Полукристаллический		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	0.70 to 1.0	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
	Saturation, 23°C	0.50	%
	Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2150	MPa	ISO 527-2/1
			ISO 527-2/50
Yield	54.0	MPa	
Break	40.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
	Yield	4.5	%
	Break	50	%
Флекторный модуль ²	2050	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	80.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
	-30°C ³	15	kJ/m ²
	0°C ⁴	40	kJ/m ²
	23°C ⁵	50	kJ/m ²

Charpy Unnotched Impact Strength ⁶ (-30°C)	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность ⁷			ISO 180/1A
-30°C	18	kJ/m ²	
-20°C	20	kJ/m ²	
-10°C	35	kJ/m ²	
0°C	40	kJ/m ²	
23°C	45	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁸			
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span	105	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span	84.0	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	135	°C	ISO 306/A50
--	117	°C	ISO 306/B50
--	120	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 80°C	8.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ISO 8302
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (260°C, 1500 sec ⁻¹)	215	Pa·s	ISO 11443
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 to 100	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	40.0 to 60.0	°C	
Задняя температура	230 to 250	°C	
Средняя температура	240 to 265	°C	
Передняя температура	250 to 270	°C	
Температура сопла	250 to 265	°C	
Температура обработки (расплава)	255 to 270	°C	
Температура формы	60.0 to 80.0	°C	
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		
4.	80*10*3 sp=62mm		

5.	80*10*4 sp=62mm
6.	80*10*4 sp=62mm
7.	80*10*4
8.	120*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



WeChat