

XYLEX™ X8303CL resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

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

| Главная Информация | | | |
|---|------------------------|------------------------|---------------------|
| Добавка | UV Stabilizer | | |
| Характеристики | Высокий поток | | |
| | Высокая ударопрочность | | |
| Используется | Этикетки | | |
| 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 to 0.80 | % | Internal Method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C | 0.50 | % | |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.20 | % | |
| 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 |
| Break ³ | 44.0 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 43.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 5.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 6.0 | % | ISO 527-2/50 |
| Break ⁵ | 140 | % | ASTM D638 |
| Break | 140 | % | ISO 527-2/50 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|---------------------------|
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 1620 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 1720 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 72.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0 mm 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, 3.20 mm | 92.0 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 80.0 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² | 90.0 | °C | ISO 75-2/Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 98.0 | °C | ASTM D1525 ¹³ |
| -- | 100 | °C | ISO 306/B50, ISO 306/B120 |
| CLTE | | | |
| 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 |
| Transverse : -40 to 40°C | 9.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Transverse : 23 to 60°C | 9.8E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 70.0 to 80.0 | °C | |
| Время сушки | 3.0 to 5.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |
| Задняя температура | 235 to 255 | °C | |
| Средняя температура | 235 to 265 | °C | |
| Передняя температура | 240 to 270 | °C | |
| Температура сопла | 240 to 270 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 240 to 270 | °C | |
| Температура формы | 50.0 to 70.0 | °C | |

| Screw Speed | 20 to 100 | rpm |
|-------------|------------------------------------|-----|
| NOTE | | |
| 1. | 5.0 mm/min | |
| 2. | Type I, 50 mm/min | |
| 3. | Type I, 50 mm/min | |
| 4. | Type I, 50 mm/min | |
| 5. | Type I, 50 mm/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. | Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N) | |

* 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

