

XENOY™ X5300WX resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced, opaque PBT+PC alloy. Chemical resistance and good mechanical performance. UV-stabilized. Excellent weatherability.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая устойчивость к погоде		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (266°C/5.0 kg)	26	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	25.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2550	MPa	ASTM D638
--	2250	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	51.0	MPa	ASTM D638
Fracture	51.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	110	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0mm span ⁶	2480	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2180	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	87.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	96.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	180	J/m	ASTM D256
23°C	750	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	50	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	71.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	101	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	87.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	88.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	89.0	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	135	°C	ASTM D1525 ¹³
--	120	°C	ISO 306/B50
--	124	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	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.	50 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

