

XENOY™ 1102 resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced PC/polyester alloy. Excellent low temperatue impact/chemical resistance to automotive fluids.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Ударопрочность при низкой температуре
Используется	Автомобильные Приложения
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Сжимающее напряжение против напряжения (ASTM D695) Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065) Flexural DMA (ASTM D4065) Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763) Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763) 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
Удельный объем	0.835	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.80 to 1.0	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.80 to 1.0	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	54.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	1970	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	82.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	640	J/m	
0°C	690	J/m	
23°C	800	J/m	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm	110	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	90.6	°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	50 to 80	%
Задняя температура	243 to 266	°C
Средняя температура	249 to 271	°C
Передняя температура	254 to 277	°C
Температура сопла	254 to 271	°C
Температура обработки (расплава)	260 to 277	°C
Температура формы	65.6 to 87.8	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	50 to 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.020	mm

NOTE

- | | |
|----|-------------------|
| 1. | Type I, 50 mm/min |
| 2. | Type I, 50 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |

* 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

