

## XENOY™ 5720U resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Unfilled PBT+PC alloy. Outstanding low temperature impact/chemical resistance. UV stabilized version of XENOY

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100980304		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость		
	Ударопрочность при низкой температуре		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Удельный объем	0.850	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			
250°C/2.16 kg	3.8	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
250°C/5.0 kg	11	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
265°C/2.16 kg	6.8	g/10 min	ASTM D1238
266°C/5.0 kg	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
250°C/2.16 kg	3.60	cm <sup>3</sup> /10min	
250°C/5.0 kg	10.9	cm <sup>3</sup> /10min	
265°C/2.16 kg	6.50	cm <sup>3</sup> /10min	
265°C/5.0 kg	18.9	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 to 1.2	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.28	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	1830	MPa	ASTM D638
-- 2	1830	MPa	Internal Method
-- 3	1820	MPa	ASTM D638
--	1800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>4</sup>	44.0	MPa	ASTM D638

Yield <sup>5</sup>	45.0	MPa	Internal Method
Yield <sup>6</sup>	47.0	MPa	ASTM D638
Yield	44.0	MPa	ISO 527-2/5
Yield	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>7</sup>	50.0	MPa	ASTM D638
Break <sup>8</sup>	47.0	MPa	Internal Method
Break <sup>9</sup>	48.0	MPa	ASTM D638
Break	43.0	MPa	ISO 527-2/5, ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>10</sup>	4.6	%	ASTM D638
Yield <sup>11</sup>	4.6	%	Internal Method
Yield <sup>12</sup>	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.1	%	ISO 527-2/5
Yield	4.6	%	ISO 527-2/50
Break <sup>13</sup>	120	%	ASTM D638
Break <sup>14</sup>	110	%	Internal Method
Break <sup>15</sup>	120	%	ASTM D638
Break	110	%	ISO 527-2/5
Break	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>16</sup>	1660	MPa	ASTM D790
-- <sup>17</sup>	1870	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>18</sup>	70.0	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span <sup>19</sup>	69.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>20</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	48	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	56	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод Impact			
-40°C	600	J/m	ASTM D256
-30°C	650	J/m	ASTM D256
-20°C	700	J/m	ASTM D256
-10°C	660	J/m	ASTM D256
0°C	690	J/m	ASTM D256
23°C	720	J/m	ASTM D256
-40°C <sup>21</sup>	46	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
-30°C <sup>22</sup>	48	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

-20°C <sup>23</sup>	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
-10°C <sup>24</sup>	52	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
0°C <sup>25</sup>	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>26</sup>	56	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-40°C, Energy at Peak Load	49.5	J	
-40°C, Total Energy	59.2	J	
-30°C, Energy at Peak Load	49.5	J	
-30°C, Total Energy	61.9	J	
-20°C, Energy at Peak Load	41.9	J	
-20°C, Total Energy	53.2	J	
23°C, Energy at Peak Load	44.8	J	
23°C, Total Energy	54.0	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	108	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	117	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>27</sup>	110	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	83.5	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	95.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>28</sup>	87.0	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	120	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 15 <sup>29</sup>
--	122	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 95°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -30 to 80°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 95°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -30 to 80°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Инъекция	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.	5.0 mm/min
2.	10 mm/min
3.	50 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 10 mm/min
6.	Type I, 50 mm/min
7.	Type I, 5.0 mm/min
8.	Type I, 10 mm/min
9.	Type I, 50 mm/min
10.	Type I, 5.0 mm/min
11.	Type I, 10 mm/min
12.	Type I, 50 mm/min
13.	Type I, 5.0 mm/min
14.	Type I, 10 mm/min
15.	Type I, 50 mm/min
16.	1.3 mm/min
17.	2.0 mm/min
18.	1.3 mm/min
19.	1.3 mm/min
20.	80*10*4 sp=62mm
21.	80*10*4
22.	80*10*4
23.	80*10*4
24.	80*10*4
25.	80*10*4
26.	80*10*4
27.	80*10*4 mm
28.	80*10*4 mm
29.	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

