

XYLEX™ FXY330DF resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

Polyester+PC alloy. Diffusion Effect. Color package may affect performance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-100164508		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/2.16 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.70	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.27	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1440	MPa	ASTM D638
--	1580	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	47.0	MPa	ASTM D638
Yield	49.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	49.0	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	> 5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	170	%	ASTM D638
Fracture	> 200	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	1500	MPa	ASTM D790

-- ⁷	1600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	77.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	67.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
0°C	64	J/m	ASTM D256
23°C	70	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	72.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	78.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	90.0	°C	ASTM D1525 ¹³
--	92.0	°C	ISO 306/B50
--	93.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	66 - 77	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	238 - 249	°C	
Средняя температура	238 - 260	°C	
Передняя температура	243 - 266	°C	
Температура сопла	243 - 266	°C	
Температура обработки (расплава)	243 - 266	°C	

Температура формы	43 - 60	°C
Back Pressure	0.172 - 0.517	MPa
Screw Speed	20 - 100	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

