

## XYLEX™ X8300 resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

PC+Polyester, UV Stabilized, Transparent

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	<p>Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)</p> <p>Flexural DMA (ASTM D4065)</p> <p>Ножницы DMA (ASTM D4065)</p> <p>Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)</p> <p>Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)</p> <p>Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)</p> <p>Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.17	g/cm <sup>3</sup>	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)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.050	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	74		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1520	MPa	ASTM D638
--	1600	MPa	ISO 527-2/1

Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	47.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	46.0	MPa	ASTM D638
Fracture	54.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
Yield	> 5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	150	%	ASTM D638
Fracture	> 200	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	1680	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	1700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	78.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	71.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	73	J/m	ASTM D256
23°C	1100	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
-10°C <sup>11</sup>	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	95.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	79.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>13</sup>	80.0	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>14</sup>	78.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	91.0	°C	ASTM D1525 <sup>15</sup>
--	96.0	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test <sup>16</sup> (85°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Lateral: -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.23	W/m/K	ISO 8302
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 0		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.00 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс преломления	1.539		ISO 489
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	65.6 - 76.7	°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	43.3 - 60.0	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.517	MPa	
Screw Speed	20 - 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.020	mm	
<b>NOTE</b>			
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
13.	120*10*4 mm
14.	80*10*4 mm
15.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)
16.	Approximate maximum

\* 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



WeChat