

XYLEX™ X7300 resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

PC+POLYESTER unreinforced alloy. High flow, chemically resistant with excellent optical quality. UV-stabilized.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Высокая яркость		
	Хорошая химическая стойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg)	21	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/2.16 kg)	21.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1840	MPa	ASTM D638
--	1900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	49.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	52.0	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	150	%	ASTM D638
Fracture	> 150	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	1940	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	83.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	660	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	95.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	88.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹⁰	90.0	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	108	°C	ASTM D1525 ¹¹
--	106	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	2.0	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 - 93.3	°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	243 - 266	°C	
Передняя температура	249 - 271	°C	
Температура сопла	249 - 271	°C	

Температура обработки (расплава)	249 - 271	°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

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
10.	120*10*4 mm
11.	□□ 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

