

## 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	UV Stabilizer		
Характеристики	Высокий поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.18	g/cm <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.80	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1840	MPa	ASTM D638
--	1900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	49.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	52.0	MPa	ASTM D638
Break	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	150	%	ASTM D638
Break	> 150	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	1940	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2000	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	83.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	660	J/m	ASTM D256
23°C <sup>9</sup>	9.0	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, 3.20 mm	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	88.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span <sup>10</sup>	90.0	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	108	°C	ASTM D1525 <sup>11</sup>
--	106	°C	ISO 306/B120
CLTE			
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
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	2.0	%	ASTM D1003
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2 to 93.3	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%	
Задняя температура	238 to 249	°C	
Средняя температура	243 to 266	°C	
Передняя температура	249 to 271	°C	
Температура сопла	249 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 271	°C	
Температура формы	43.3 to 60.0	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.517	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	

Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.020	mm
-----------------------------------	----------------	----

## NOTE

- |     |                                    |
|-----|------------------------------------|
| 1.  | 50 mm/min                          |
| 2.  | Type I, 50 mm/min                  |
| 3.  | Type I, 50 mm/min                  |
| 4.  | Type I, 50 mm/min                  |
| 5.  | Type I, 50 mm/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. | 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

