

XYLEX™ X7519HP resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Good Chemical Resistance, XYLEX grade with good dishwasher performance, USA/Europe Food Contact Comment: While molding of thicker parts, cooling speed has an influence of transparency. Thicker parts may form opaque areas in the centre due to slow cooling.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Соответствие пищевого контакта		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.16	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2470	MPa	ASTM D638
--	2370	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	66.0	MPa	ASTM D638
Fracture	66.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	120	%	ASTM D638
Fracture	130	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2240	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2030	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	98.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	700	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	74.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	112	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	130	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	132	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 - 100	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Температура бункера	50.0	°C	
Задняя температура	275 - 285	°C	
Средняя температура	280 - 290	°C	
Передняя температура	290 - 300	°C	
Температура сопла	280 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C	
Температура формы	65.0 - 75.0	°C	
Back Pressure	0.100 - 0.500	MPa	

Screw Speed	20 - 100	rpm
NOTE		
1.	5.0 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

