

XYLEX™ X8409AC resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PC + Polyester, Injection (Blow) Molding, or Extrusion Blow molding grade, Chemical Resistance and Transparency

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg)	4.8	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/2.16 kg)	3.80	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.37	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.13	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2370	MPa	ASTM D638
--	2180	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	57.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	5.8	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	92	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2220	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	89.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	94.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	200	J/m	ASTM D256
23°C	850	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
-10°C ¹¹	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	70.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	116	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	104	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹³	102	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	123	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁴
--	121	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.23	W/m/K	ISO 8302
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.576		ASTM D542
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.5	%	ASTM D1003
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	76.7 - 87.8	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	5.0E-3 - 0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	235 - 260	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	235 - 260	°C	

Зона цилиндра 3 темп.	235 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	235 - 260	°C
Зона цилиндра 5 темп.	235 - 260	°C
Температура адаптера	235 - 260	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 24 hrs
Head - Zone 6 - Top Temperature: 241 - 271 °C
Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 241 - 271 °C
Head - Zone 7 - Middle Temperature: 241 - 271 °C
Melt Temperature (Parison): 249 - 271 °C
Mold Temperature: 32 - 77 °C

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
13.	120*10*4 mm
14.	□□ 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



WeChat