

XENOY™ 1102 resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced PC/polyester alloy. Excellent low temperatue impact/chemical resistance to automotive fluids.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100080987		
Характеристики	Ударопрочность при низкой температуре Хорошая химическая стойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Удельный объем	0.830	cm ³ /g	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.80 - 1.0	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.80 - 1.0	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Yield ¹	54.5	MPa	ASTM D638
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			
Yield	4.5	%	ISO 527-2/50
Fracture ²	150	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ³	1970	MPa	ASTM D790
-- ⁴	1880	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	72.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁵	82.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
-30°C	640	J/m	ASTM D256
0°C	690	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
-30°C ⁶	44	kJ/m ²	ISO 180/1A
0°C ⁷	52	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ⁸	51	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	110	°C	ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 64.0mm span ⁹	103	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	90.6	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	79.4	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	50 - 80	%
Задняя температура	243 - 266	°C
Средняя температура	249 - 271	°C
Передняя температура	254 - 277	°C
Температура сопла	254 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 277	°C
Температура формы	65.6 - 87.8	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	МПа
Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.020	mm

NOTE	
1.	Type 1, 50mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	2.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	80*10*4
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	80*10*4 mm

* 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

