

## XENOY™ X2300WX resin

Polycarbonate + PET

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Unreinforced, opaque PC+PET alloy. Chemical resistance, dimensional stability/mechanical performance. UV-stabilized.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Стабилизированный УФ
	Хорошая стабильность размеров
	Хорошая химическая стойкость
Внешний вид	Непрозрачный
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (266°C/5.0 kg)	35	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.80 - 1.0	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2410	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	58.6	MPa	ASTM D638
Fracture	44.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	5.0	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	86.2	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (23°C)	640	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	48.6	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	127	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	110	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	249 - 271	°C	
Средняя температура	254 - 277	°C	
Передняя температура	260 - 282	°C	
Температура сопла	254 - 277	°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 282	°C	
Температура формы	66 - 93	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.552	MPa	
Screw Speed	50 - 80	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. 1.3 mm/min
5. 1.3 mm/min

\* 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

