

供应耐气候影响性原料 PC/PBT 沙伯基础(美国) X5300WX

产品名称	供应耐气候影响性原料 PC/PBT 沙伯基础(美国) X5300WX
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:沙伯基础 性能:耐气候影响性 耐化学性良好
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

XENOY X5300WX resin

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

产品说明：

Unreinforced, opaque PBT+PC alloy. Chemical resistance and good mechanical performance. UV-stabilized. Excellent weatherability.

物性信息：

基本信息添加剂

紫外线稳定剂

特性

耐化学性良好

耐气候影响性能良好

外观

不透明

加工方法

注射成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)

Flexural DMA (ASTM D4065)

Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763)

Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763)

Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Creep (ASTM D2990)

Tensile Fatigue

Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)

Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能额定值单位制测试方法比重1.23g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率 (熔体流动速率) (266 ° C/5.0 kg)26g/10 minASTM D1238溶化体积流率 (MVR) (265 ° C/5.0 kg)25.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.70 到 0.90%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.50%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.15%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 12550MPaASTM D638 --2250MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 262.0MPaASTM D638 屈服62.0MPaISO 527-2/50 断裂 351.0MPaASTM D638 断裂51.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 45.0%ASTM D638 屈服5.0%ISO 527-2/50 断裂 5110%ASTM D638 断裂110%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 62480MPaASTM D790 -- 72180MPaISO 178弯曲应力 --87.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 896.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 9(23 ° C)45kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度 -30 ° C180J/mASTM D256 23 ° C750J/mASTM D256 -30 ° C 1015kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1150kJ/mISO 180/1A装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)71.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm101 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm87.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm88.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 1289.0 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度 --135 ° CASTM D1525 13 --120 ° CISO 306/B50 --124 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数 流动: -40 到 40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° CASTM E831, ISO 11359-2 横向: -40 到 40 ° C7.6E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向: -40 到 40 ° C7.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2注射额定值单位制干燥温度110 ° C干燥时间4.0 到 6.0hr干燥时间, 8.0hr建议的水分含量0.020%建议注射量50 到 80%料筒后部温度243 到

266 ° C料筒中部温度249 到 271 ° C料筒前部温度254 到 277 ° C射嘴温度254 到
271 ° C加工（熔体）温度260 到 277 ° C模具温度65.6 到 87.8 ° C背压0.345 到 0.689MPa螺杆转速50 到
80rpm排气孔深度0.013 到 0.020mm