

# 现货供应 PC/PET 沙伯基础 X7200 注射成型

产品名称	现货供应 PC/PET 沙伯基础 X7200 注射成型
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
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

XYLEX X7200MR resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明：

Mold Release version of X7200

物性信息：

基本信息添加剂

脱模

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重 --1.20g/cmASTM D792 --1.18g/cmISO

1183熔流率（熔体流动速率）(265 ° C/2.16 kg)12g/10 minASTM

D1238溶化体积流率（MVR）(265 ° C/2.16 kg)12.0cm/10minISO 1133收缩率内部方法 流动：3.20

mm0.50 到 0.70%内部方法 横向流动：3.20 mm0.50 到

0.70%内部方法硬度额定值单位制测试方法肖氏硬度 (邵氏 D, 10 秒)76ASTM

D2240机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 11880MPaASTM D638 --2000MPaISO

527-2/1抗张强度 屈服 255.0MPaASTM D638 屈服55.0MPaISO

527-2/50 断裂 356.0MPaASTM D638 断裂56.0MPaISO

527-2/50伸长率 屈服 45.0%ASTM D638 屈服5.0%ISO  
527-2/5 断裂 5140%ASTM D638 断裂> 150%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm  
跨距 61960MPaASTM D790 -- 72000MPaISO 178弯曲应力 --75.0MPaISO  
178 屈服, 50.0 mm 跨距 884.0MPaASTM  
D790冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C900J/mASTM  
D256 -10 ° C 95.0kJ/mISO 180/1A 23 ° C 108.0kJ/mISO  
180/1A装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)95.0JASTM  
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 mm96.0 ° CASTM  
D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm90.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 100 mm  
跨距 1199.0 ° CISO 75-2/Ae维卡软化温度115 ° CISO 306/B120, ASTM D1525 12Ball Pressure  
Test 13(105 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数 流动: -40 到 40 ° C1.1E-4cm/cm/ ° CASTM  
E831 流动: 23 到 60 ° C8.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到  
40 ° C1.1E-4cm/cm/ ° CASTM E831 横向: 23 到 60 ° C8.0E-5cm/cm/ ° CISO  
11359-2导热系数0.23W/m/KISO 8302电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.0E+15ohmsASTM  
D257体积电阻率> 1.0E+15ohms · cmASTM D257可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (3.00  
mm)V-2UL 94灼热丝易燃指数 (1.00 mm)750 ° CIEC  
60695-2-12光学性能额定值单位制测试方法折射率1.557ISO 489透射率 (2540 m)88.0%ASTM  
D1003雾度 (2540 m)1.1%ASTM D1003注射额定值单位制干燥温度82.2 到 93.3 ° C干燥时间3.0 到  
5.0hr干燥时间8.0hr建议的水分含量0.020%建议注射量40 到 80%料筒后部温度238 到  
249 ° C料筒中部温度243 到 266 ° C料筒前部温度249 到 271 ° C射嘴温度249 到  
271 ° C加工 (熔体) 温度249 到 271 ° C模具温度43.3 到 60.0 ° C背压0.172 到 0.517MPa螺杆转速20 到  
100rpm排气孔深度0.013 到 0.020mm