

# 电器外壳用沙伯基础 Sabic Xenoy PC/PBT ENH2900

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 电器外壳用沙伯基础 Sabic Xenoy PC/PBT ENH2900 |
| 公司名称 | 东莞市辉众塑胶有限公司                          |
| 价格   | .00/个                                |
| 规格参数 |                                      |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）           |
| 联系电话 | 86-0769-82863609 13268638988         |

## 产品详情

品牌：Sabic 品名：Xenoy 品类：PC/PBT 牌号：[ENH2900](#)

[ENH2900物性表.pdf](#)

中文简介：ENH2900是一种无盲孔、无氯代阻燃的PC/PBT树脂，具有流动性好、冲击大、耐化学性好等特点。它的设计非常适合于电器外壳的应用。英文简介：Xenoy ENH2900 is a Non-Braomined, Non Chlorinated flame retarded PC/PBT resin with good flow, high impact and excellent chemical resistance. It was designed quite suitable for E&E housing applications.

[沙伯基础](#)一级Sabic代理商，善德宸信可以为您提供ENH2900最新资讯：Sabic Xenoy PC/PBT ENH2900的新报价，您可以直接致电0769-82863609。Sabic Xenoy PC/PBT

ENH2900物性表及其相关报告如您对我们的Sabic Xenoy PC/PBT

ENH2900有任何疑问需要技术支持，敬请直接联系沙伯基础一级Sabic代理商东莞市辉众塑胶有限公司

XENOY ENH2900 resin 物性表

基本编号

[E207780-100801552](#)

|                               |                  |             |
|-------------------------------|------------------|-------------|
| 用途                            | 阻燃性<br>电气/电子应用领域 |             |
| 加工方法                          | 注塑成型, 高          |             |
| 物理性能额定值单位制测试方法                | 良好的流动性           | 1.20        |
|                               | 耐化学性良好           |             |
| 熔流率 (熔体流动速率 (266 ° C/5.0 kg)) | 无溴               | 26          |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)            |                  | 0.50 到 0.80 |
| 机械性能额定值单位制测试方法                |                  | 2480        |
| 抗张强度 2                        |                  |             |
| 屈服                            |                  | 63.0        |
| 断裂                            |                  | 42.0        |
| 伸长率 3                         |                  |             |
| 屈服                            |                  | 4.0         |
| 断裂                            |                  | 65          |

|                                    |             |
|------------------------------------|-------------|
| 弯曲模量 4(50.0 mm 跨距)                 | 2240        |
| 弯曲强度 5(屈服, 50.0 mm 跨距)             | 89.0        |
| 悬臂梁能额定值单位制测试方法                     | 550         |
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy) | 65.0        |
| 摆锤能额定值单位制测试方法(未退火, 3.20 mm)        | 78.0        |
| 维卡软化温度                             | 102         |
| 可燃性等级测试方法                          |             |
| 1.10 mm                            | V-1         |
| 1.50 mm                            | V-0         |
| 2.50 mm                            | 5VB         |
| 注射成型值单位制                           | 82.2 到 87.8 |

|          |               |
|----------|---------------|
| 干燥时间     | 3.0 到 4.0     |
| 干燥时间     | 8.0           |
| 建议的水分含量  | 0.040         |
| 建议注射量    | 30 到 80       |
| 料筒后部温度   | 221 到 254     |
| 料筒中部温度   | 221 到 266     |
| 料筒前部温度   | 243 到 277     |
| 射嘴温度     | 243 到 277     |
| 加工（熔体）温度 | 243 到 277     |
| 模具温度     | 60.0 到 82.2   |
| 背压       | 0.345 到 0.689 |

螺杆转速

40 到 70

排气孔深度

0.038 到 0.076