

XYLEX™ X7509HP resin

聚碳酸酯 + 聚酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

PC+Polyester alloy. Houseware applications. USA/Europe Food contact. this grade will no longer be supported with biocompatibility information and should not be used for medical applications which require biocompatibility. Alternative grade HX7509HP.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E121562-483059		
特性	食品接触的合规性		
用途	家用货品		
机构评级	FDA 食品接触, 未评级	欧洲 食品接触, 未评级	
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (265°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/2.16 kg)	11.5	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.12	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2150	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	60.0	MPa	ASTM D638
屈服	60.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	63.0	MPa	ASTM D638
断裂	62.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.3	%	ASTM D638
屈服	5.8	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	140	%	ASTM D638
断裂	130	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2260	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	92.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	95.0	MPa	ASTM 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)	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	850	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	77.0	J	ASTM 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 mm	119	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	106	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹²	106	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	108	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	126	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 12 ¹⁴
--	125	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：-40 到 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
流动：23 到 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：23 到 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	65.6 到 79.4	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	243 到 260	°C	
料筒中部温度	243 到 271	°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	0.103 到 0.517	MPa	
螺杆转速	20 到 100	rpm	
排气孔深度	0.013 到 0.020	mm	

备注	
1.	50 mm/min
2.	类型 1, 50 mm/min
3.	类型 1, 50 mm/min
4.	类型 1, 50 mm/min
5.	类型 1, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	80*10*4 mm
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)