

XYLEX™ HX7509HP resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics Europe

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

产品说明

Medium flow, polycarbonate/Polyester alloy; contains mold release. For medical devices and pharmaceutical applications. Healthcare management of change, biocompatible (ISO 10993 or USP Class VI), food contact compliant. EtO and gamma sterilizable.

基本信息

黄卡信息	E45329-100732909		
添加剂	脱模		
特性	辐射消毒	环氧乙烷消毒	流动性中等
	生物兼容性	食品接触的合规性	
用途	药物	医疗/护理用品	
机构评级	ISO 10993	USP 第VI类	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
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/cm ³	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	cm ³ /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/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	850	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
-10°C ¹¹	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	9.0	kJ/m ²	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, 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 11 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
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
导热系数	0.23	W/m/K	ISO 8302
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	V-2		UL 94
光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	2.0	%	ASTM D1003
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.	80*10*4
13.	80*10*4 mm
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)