

# XYLEX™ X8303 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

PC+ POLYESTER, Transparent, Low processing Temperature, High flow with excellent impact, UV stabilized. For In Mold Decoration /Labeling.

### 基本信息

黄卡信息	E45329-100113033		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	抗撞击性,高	可加工性,良好	流动性高
用途	标签		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	清晰/透明		
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 <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (265°C/2.16 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/2.16 kg)	27.5	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	1680	MPa	ASTM D638
--	1690	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	46.0	MPa	ASTM D638
屈服	48.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	44.0	MPa	ASTM D638
断裂	43.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>5</sup>	140	%	ASTM D638
断裂	140	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	1620	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	1720	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	72.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	72.0	MPa	ASTM D790
<b>冲击性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
简支梁缺口冲击强度 <sup>9</sup> (23°C)	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	1000	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	65.0	J	ASTM D3763
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	92.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	80.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	90.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	98.0	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	100	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 60°C	9.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 23 到 60°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>光学性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	2.0	%	ASTM D1003
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	70.0 到 80.0	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料筒后部温度	235 到 255	°C	
料筒中部温度	235 到 265	°C	
料筒前部温度	240 到 270	°C	
射嘴温度	240 到 270	°C	
加工(熔体)温度	240 到 270	°C	
模具温度	50.0 到 70.0	°C	
螺杆转速	20 到 100	rpm	
<b>备注</b>			
1.	5.0 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 mm
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)