

# XYLEX™ X8303CL resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 产品说明

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

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

|      |        |      |
|------|--------|------|
| 添加剂  | 紫外线稳定剂 |      |
| 特性   | 抗撞击性,高 | 流动性高 |
| 用途   | 标签     |      |
| 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/cm³     | 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        | cm³/10min | 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    |

| 冲击性能                                   | 额定值             | 单位制      | 测试方法                      |
|----------------------------------------|-----------------|----------|---------------------------|
| 简支梁缺口冲击强度 <sup>9</sup> (23°C)          | 14              | kJ/m²    | ISO 179/1eA               |
| 悬壁梁缺口冲击强度                              |                 |          |                           |
| -30°C                                  | 100             | J/m      | ASTM D256                 |
| 23°C                                   | 1000            | J/m      | ASTM D256                 |
| -30°C <sup>10</sup>                    | 9.0             | kJ/m²    | ISO 180/1A                |
| 23°C <sup>11</sup>                     | 20              | kJ/m²    | ISO 180/1A                |
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)       | 65.0            | 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                 | 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               |
| 注射                                     | 额定值             | 单位制      |                           |
| 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      |                           |
| 备注                                     |                 |          |                           |
| 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) |