

XYLEX™ X7300CL resin

聚碳酸酯 + 聚酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

PC+ POLYESTER unreinforced alloy developed for optical or lense market. Chemical resistance.

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

特性	耐化学性良好
用途	镜头
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
--	1.18	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率)			ASTM D1238
265°C/2.16 kg	21	g/10 min	ASTM D1238
300°C/1.2 kg	44	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR)			ISO 1133
265°C/2.16 kg	20.0	cm³/10min	ISO 1133
300°C/1.2 kg	42.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动：3.20 mm	0.40 到 0.80	%	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	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	1840	MPa	ASTM D638
--	1900	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	49.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	52.0	MPa	ASTM D638
断裂	55.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	5.0	%	ASTM D638
屈服	5.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	150	%	ASTM D638
断裂	> 150	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			

50.0 mm 跨距 ⁶	1940	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	71.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	83.0	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)	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	56	J/m	ASTM D256
23°C	660	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.0	kJ/m²	ISO 180/1A
-10°C ¹¹	5.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	10	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	95.0	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	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	88.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹³	90.0	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	92.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	108	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	107	°C	ISO 306/B50
--	106	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 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	82.2 到 93.3	°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	238 到 249	°C	

料筒中部温度	243 到 266	°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	0.172 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.	120*10*4 mm	
14.	80*10*4 mm	
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	