XYLEX™ X7519HP resin

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	**Categoría**	PC
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Buena resistencia química, grado XYLEX con buen rendimiento en lavavajillas, comentario sobre contacto con alimentos en EE. UU./Europa: durante el moldeo de piezas más gruesas, la velocidad de enfriamiento influye en la transparencia. Las piezas más gruesas pueden formar áreas opacas en el centro debido al enfriamiento lento.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Contacto Alimentario Aceptable Buena resistencia química	- -	- -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.19 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	13 g/10 min	-	ASTM D1238
Índice de fluidez de volumen (MVR)	10.0 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.70 to 0.80 %	-	Internal Method
Absorción de agua	0.16 % 0.14 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2470 MPa 2370 MPa	- 358243.86 psi 343740.06 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1
Resistencia a la tracción	58.0 MPa 61.0 MPa 66.0 MPa 66.0 MPa	- 8412.2 psi 8847.32 psi 9572.51 psi 9572.51 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/50 ASTM D638 ISO 527-2/50
Elongación a la tracción	2.0 % 6.0 % 120 % 130 %	- - - - -	- ASTM D638 ISO 527-2/50 ASTM D638 ISO 527-2/50
Módulo de flexión			

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	2240 MPa 2030 MPa	- 324885.12 psi 294427.14 psi	- ASTM D790 ISO 178
Esfuerzo a la flexión	90.0 MPa 98.0 MPa	- 13053.42 psi 14213.72 psi	- ISO 178 ASTM D790
Resistencia al impacto Charpy con entalla	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Impacto Izod con entalla	100 J/m 700 J/m 8.0 kJ/m² 10 kJ/m²	- 1.87 ft·lb/in 13.11 ft·lb/in 3.81 ft·lb/in² 4.76 ft·lb/in²	- ASTM D256 ASTM D256 ISO 180/1A ISO 180/1A
Impacto con dardo instrumentado	74.0 J	-	ASTM D3763

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	113 °C 112 °C	- 235.4 °F 233.6 °F	- ASTM D648 ISO 75-2/Af
Temperatura de reblandecimiento Vicat	130 °C 132 °C	- 266.0 °F 269.6 °F	- ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ISO 306/B120
CLTE	6.5E-5 cm/cm/°C 7.5E-5 cm/cm/°C 6.7E-5 cm/cm/°C	- - - - -	- ASTM E831 ISO 11359-2 ASTM E831 ISO 11359-2

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	7.5E-5 cm/cm/°C		

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	85.0 to 100 °C	185.0 - 212.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 3.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	8.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Tamaño de disparo sugerido	40 to 80 %	-	-
Temperatura del tolva	50.0 °C	122.0 °F	-
Temperatura trasera	275 to 285 °C	527.0 - 545.0 °F	-
Temperatura media	280 to 290 °C	536.0 - 554.0 °F	-
Temperatura frontal	290 to 300 °C	554.0 - 572.0 °F	-
Temperatura de boquilla	280 to 290 °C	536.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-
Temperatura del molde	65.0 to 75.0 °C	149.0 - 167.0 °F	-
Contrapresión	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad del tornillo	20 to 100 rpm	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.