XYLEX™ X7300CL resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PC
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

آلیاژ PC+ POLYESTER غیر تقویت شده که برای بازار اپتیک یا لنز توسعه یافته است. مقاومت شیمیایی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E121562-100791416	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
کاربردها	لنزها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص		-	-
	g/cm³ 1.20	-	ASTM D792
	g/cm³ 1.18	-	ISO 1183

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)		-	ASTM D1238
	21 min g/10	-	-
	44 min g/10	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)		-	ISO 1133
	20.0 cm³/10min	-	-
	42.0 cm³/10min	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	Internal Method
	0.40 to 0.80 %	-	-
	0.50 to 0.70 %	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	0.50 %	-	-
	0.12 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی		-	-
	1840 MPa	266869.92 psi	ASTM D638
	1900 MPa	275572.2 psi	ISO 527-2/1
استحکام کششی		-	-
	49.0 MPa	7106.86 psi	ASTM D638
	55.0 MPa	7977.09 psi	ISO 527-2/50
	52.0 MPa	7541.98 psi	ASTM D638
	55.0 MPa	7977.09 psi	ISO 527-2/50
ازدیاد طول کششی		-	-
	5.0 %	-	ASTM D638
	5.0 %	-	ISO 527-2/50
	150 %	-	ASTM D638
	%	-	ISO 527-2/50
مدول خمشی		-	-
	1940 MPa	281373.72 psi	ASTM D790
	2000 MPa	290076.0 psi	ISO 178

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش خمشی		-	-
	MPa 71.0	psi 10297.7	ISO 178
	MPa 83.0	psi 12038.15	ASTM D790
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 11	ft·lb/in² 5.23	ISO 179/1eA
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	-
	J/m 56	ft·lb/in 1.05	ASTM D256
	J/m 660	ft·lb/in 12.36	ASTM D256
	kJ/m² 7.0	ft·lb/in² 3.33	ISO 180/1A
	kJ/m² 5.0	ft·lb/in² 2.38	ISO 180/1A
	kJ/m² 10	ft·lb/in² 4.76	ISO 180/1A
ضربه پرتاب وزنه ابزاری	J 95.0	-	ASTM D3763

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	-
	C° 102	F° 215.6	ASTM D648
	C° 88.0	F° 190.4	ASTM D648
	C° 90.0	F° 194.0	ISO 75-2/Ae
	C° 92.0	F° 197.6	ISO 75-2/Af
دمای نرم‌شوندگی Vicat		-	-
	C° 108	F° 226.4	ASTM D1525
	C° 107	F° 224.6	ISO 306/B50
	C° 106	F° 222.8	ISO 306/B120
CLTE		-	-
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	8.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
عبور نور (Transmittance)	% 88.0	-	ASTM D1003
کدورت (Haze)	% 2.0	-	ASTM D1003

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	82.2 to 93.3 °C	179.96 - 199.94 F°	-
زمان خشک کردن	3.0 to 5.0 hr	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	8.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	40 to 80 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	238 to 249 °C	460.4 - 480.2 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	243 to 266 °C	469.4 - 510.8 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	249 to 271 °C	480.2 - 519.8 F°	-
دمای نازل	249 to 271 °C	480.2 - 519.8 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	249 to 271 °C	480.2 - 519.8 F°	-
دمای قالب	43.3 to 60.0 °C	109.94 - 140.0 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.172 to 0.517 MPa	24.95 - 74.98 psi	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	20 to 100 rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.013 to 0.020 mm	0.0005118 - 0.0007874 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.