

XYLEX™ FXY330DF resin

聚碳酸酯 + 聚酯

产品说明

Polyester+PC alloy. Diffusion Effect. Color package may affect performance.

基本信息

UL 黄卡	E45329-100164508		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.17	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (265°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/2.16 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.70	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.27	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	1440	MPa	ASTM D638
--	1580	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	47.0	MPa	ASTM D638
屈服	49.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	49.0	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	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	170	%	ASTM D638
断裂	> 200	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	1500	MPa	ASTM D790
-- ⁷	1600	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	77.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	67.0	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)	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
0°C	64	J/m	ASTM D256
23°C	70	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	72.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	78.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	90.0	°C	ASTM D1525 ¹³
--	92.0	°C	ISO 306/B50
--	93.0	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	8.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	66 到 77	°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	238 到 260	°C	
料筒前部温度	243 到 266	°C	
射嘴温度	243 到 266	°C	
加工(熔体)温度	243 到 266	°C	
模具温度	43 到 60	°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 mm		
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		