

XENOY™ 5220U resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

耐候抗UV,冲击性能好,耐化学性,耐低温冲击,HB耐候性

牌号简介

Xenoy 5220U树脂未增强PBT+PC合金。修改影响。提高紫外线照射下机械性能的保持率。优异的低温冲击性和耐化学性。异种5220U树脂无增强PBT+PC合金。提高紫外光下机械性能的保持率。优异的低温/化学

总体

厂家	沙特沙伯基础
类别	PC+PBT
材料状态	已商用：当前有效
性能特点	耐候抗UV,冲击性能好,耐化学性,耐低温冲击,HB耐候性
产地	北美洲,亚太地区,欧洲
加工条件	注射成型

产品技术参数

物理性能	额定值	单位	测试方法
密度	1.21	g/cm ³	ASTM D792
特定体积	0.830	cm ³ /g	ASTM D792
密度	1.22	g/cm ³	ISO 1183
熔体质量流动速率			
250°C, 5.0kg	16	g/10min	ISO 1133
熔体体积流动速率			
250°C, 5 kg	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
TD ²	0.80 to 1.0	%	内部方法
MD : 3.2 mm	0.80 to 1.0	%	内部方法
吸水率			
饱和, 23°C	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
耐候性	f2		UL 746C
机械性能	额定值	单位	测试方法
拉伸模量			ASTM D638
-- ³	2250	MPa	ASTM D638
-- ⁴	2250	MPa	ASTM D638
拉伸模量	2050	MPa	ISO 527-1-2
拉伸强度			

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得，作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任，并强烈建议在最终选择材料前，请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

XENOY™ 5220U resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

耐候抗UV,冲击性能好,耐化学性,耐低温冲击,HB耐候性

断裂	50.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	51.0	MPa	ASTM D638
屈服 ⁶	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	50.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 ⁵			
断裂	120	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	120	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
屈服 ⁵	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁷	2000	MPa	ISO 178
50 mm跨距 ⁷	2030	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ^{7,8}	80.0	MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁷			
屈服, 50 mm跨距 ⁷	84.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹			
23°C ⁹	55	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°C	300	J/m	ASTM D256
-30°C	530	J/m	ASTM D256
23°C	710	J/m	ASTM D256
悬臂梁缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 180/1A
-30°C	30	kJ/m ²	ISO 180-1A
23°C	50	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	测试方法
热变形温度			ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64 mm跨距 ¹¹	75.0	°C	ISO 75-2/Af
0.45 MPa, 未退火, 6.4 mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.2 mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.4 mm	99.0	°C	ASTM D648

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得,作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任,并强烈建议在最终选择材料前,请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有,如有侵权请立即与我们联系。

XENOY™ 5220U resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

耐候抗UV,冲击性能好,耐化学性,耐低温冲击,HB耐候性

维卡软化温度	122	°C	ASTM D1525 12
维卡软化温度			
B50	120	°C	ISO 306
B120	125	°C	ISO 306/B120
线性热膨胀系数			
TD : -40~40°C	9.0E-5	1/°C	ISO 11359-2
TD : -40~40°C	9.0E-5	1/°C	ASTM E831
MD : -40~40°C	9.5E-5	1/°C	ASTM E831
MD : -40~40°C	9.5E-5	1/°C	ISO 11359-2
相对温度指数			
电气性能	75.0	°C	UL 746
强度机械性能	75.0	°C	UL 746
冲击机械性能	75.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位	测试方法
耐电弧性 ¹³	PLC 5		ASTM D495
相比漏电起痕指数	PLC 1		UL 746
高电弧燃烧指数 (HAI)	PLC 0		UL 746
高电压电弧起痕速率			
HVTR	PLC 0		UL 746
热丝引燃			
HWI	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值	单位	测试方法
阻燃等级			
1.50 mm	HB		UL 94

加工条件

注射	额定值	单位	测试方法
干燥温度	110	°C	
干燥时间	4.0 to 6.0	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	50 to 80	%	
料筒后部温度	243 to 266	°C	

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得,作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任,并强烈建议在最终选择材料前,请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有,如有侵权请立即与我们联系。

XENOY™ 5220U resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

耐候抗UV,冲击性能好,耐化学性,耐低温冲击,HB耐候性

料筒中部温度	249 to 271	°C	
料筒前部温度	254 to 277	°C	
射嘴温度	254 to 271	°C	
加工 (熔体) 温度	260 to 277	°C	
模具温度	66 to 88	°C	
背压	0.345 to 0.689	MPa	
螺杆转速	50 to 80	rpm	
排气孔深度	0.013 to 0.020	mm	
挤出	额定值	单位	测试方法
干燥温度	110 to 116	°C	
干燥时间	4.0 to 6.0	hr	
建议的最大水分含量	1.0E-3 to 0.020	%	
料筒1区温度	171 to 204	°C	
料筒2区温度	193 to 254	°C	
料筒3区温度	204 to 282	°C	
料筒4区温度	204 to 282	°C	
接头温度	227 to 282	°C	
熔体温度	243 to 277	°C	
口模温度	232 to 282	°C	

备注

- 1 一般属性：这些不能被视为规格。
- 2 Tensile Bar
- 3 0.20 in/min
- 4 2.0 in/min
- 5 类型 1, 2.0 in/min
- 6 0.051 in/min
- 7 0.079 in/min
- 8 Yield
- 9 80*10*4 sp=62mm
- 10 80*10*4
- 11 120*10*4 mm
- 12 80*10*4 mm
- 13 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
- 14 Short-Time
- 15 钨电极

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得，作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任，并强烈建议在最终选择材料前，请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。