

XENOY™ X4820 resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

韧性好,冲击性能好,尺寸稳定性好,耐疲劳性好,耐化学性

牌号简介

Xenoy X4820树脂Xenoy X4820是一种高模量PC/PBT混合物。该树脂具有高耐化学性、优异的冲击性、极低的蠕变、低CTE、优异的疲劳性和尺寸稳定性。

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	韧性好,冲击性能好,尺寸稳定性好,耐疲劳性好,耐化学性
产地	北美洲,亚太地区
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	1.25	g/cm ³	ASTM D792
密度	1.26	g/cm ³	ISO 1183
熔体质量流动速率			
250°C, 5.0kg	10	g/10min	ASTM D1238
熔体体积流动速率			
265°C, 5 kg	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
MD : 3.2 mm	0.95 to 1.1	%	内部方法
吸水率			
饱和, 23°C	0.42	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.14	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位	测试方法
拉伸模量 ²	3200	MPa	ASTM D638
拉伸模量	3000	MPa	ISO 527-1-2
拉伸强度 ³			
断裂	52.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	58.0	MPa	ASTM D638
屈服	58.0	MPa	ISO 527-2/50

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™ X4820 resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

韧性好,冲击性能好,尺寸稳定性好,耐疲劳性好,耐化学性

屈服 ³	57.0	MPa	ASTM D638
拉伸应变 ³			
断裂 ⁴	140	%	ASTM D638
断裂	100	%	ISO 527-2/50
屈服	4.2	%	ISO 527-2/50
屈服 ³	4.2	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁵	2850	MPa	ISO 178
50 mm跨距 ⁴	2900	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ^{5,6}	87.0	MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁴			
屈服, 50 mm跨距 ⁴	91.0	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 ⁷			
23°C ⁷	60	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	700	J/m	ASTM D256
悬臂梁缺口冲击强度 ⁸			ISO 180/1A
-30°C	15	kJ/m ²	ISO 180-1A
23°C	55	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			
1.8 MPa, 未退火, 64 mm跨距 ⁹	94.0	°C	ISO 75-2/Af
1.8 MPa, 未退火, 3.2 mm	98.0	°C	ASTM D648
维卡软化温度	130	°C	ASTM D1525 10
维卡软化温度			
B50	132	°C	ISO 306

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™ X4820 resin

PC+PBT-沙特沙伯基础

韧性好,冲击性能好,尺寸稳定性好,耐疲劳性好,耐化学性

B120	134	°C	ISO 306/B120
线性热膨胀系数			
TD : -40~40°C	1.1E-4	1/°C	ASTM E831
TD : -40~40°C	1.1E-4	1/°C	ISO 11359-2
MD : -40~40°C	7.5E-5	1/°C	ASTM E831
MD : -40~40°C	7.5E-5	1/°C	ISO 11359-2

加工条件

注射	Nominal Value	Unit
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	238 to 260	°C
料筒中部温度	243 to 266	°C
料筒前部温度	249 to 271	°C
射嘴温度	249 to 266	°C
加工 (熔体) 温度	254 to 277	°C
模具温度	38 to 88	°C
背压	0.345 to 0.689	MPa
螺杆转速	40 to 80	rpm
排气孔深度	0.013 to 0.020	mm

备注

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

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。