

XYLEX™ X7507 resin

PC+聚酯-沙特沙伯基础

牌号简介

XYLEX™ X7507树脂F-1经自然颜色风化认证，专门设计用于游泳池和水疗应用。XYLEX™ X7507树脂F-1经自然颜色风化认证，专门设计用于游泳池和水疗应用。目前只提供自然色。

总体

| | |
|------|-------------|
| 厂家 | 沙特沙伯基础 |
| 类别 | PC+聚酯 |
| 材料状态 | 已商用：当前有效 |
| 用途 | 矿泉疗养用品 |
| 颜色 | 自然色 |
| 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 | 1.20 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 密度 | 1.20 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔体质量流动速率 | | | |
| 265°C, 2.16kg | 8.0 | g/10min | ASTM D1238 |
| 熔体体积流动速率 | | | |
| 265°C, 2.16 kg | 5.00 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | |
| MD : 3.2 mm | 0.50 to 0.80 | % | 内部方法 |
| 吸水率 | | | |
| 饱和, 23°C | 0.32 | % | ISO 62 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.12 | % | ISO 62 |
| Outdoor Suitability (Natural) | f1 | | UL 746C |
| 机械性能 | 额定值 | 单位 | 测试方法 |
| 拉伸模量 ² | 2300 | MPa | ASTM D638 |
| 拉伸模量 | 2660 | MPa | ISO 527-1-2 |
| 拉伸强度 ³ | | | |
| 断裂 | 59.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 断裂 ³ | 65.0 | MPa | ASTM D638 |

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。

XYLEX™ X7507 resin

PC+聚酯-沙特沙伯基础

| | | | |
|------------------------------------|------------|-------------------|---------------|
| 屈服 | 62.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 屈服 ³ | 61.0 | MPa | ASTM D638 |
| 拉伸应变 | | | |
| 断裂 ⁴ | 130 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 110 | % | ISO 527-2/50 |
| 屈服 ³ | 6.0 | % | ASTM D638 |
| 屈服 | 5.4 | % | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量 ⁵ | 2190 | MPa | ISO 178 |
| 50 mm跨距 ⁴ | 2320 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 ^{5,6} | 92.0 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 ⁴ | | | |
| 屈服, 50 mm跨距 ⁴ | 96.0 | 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 | 20 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | ASTM D256 |
| -30°C | 200 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 990 | J/m | ASTM D256 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 ⁸ | | | |
| -30°C | 6.0 | kJ/m ² | ISO 180-1A |
| 23°C | 9.0 | kJ/m ² | ISO 180-1A |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Total Energy | 79.0 | 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 | 105 | °C | ISO 75-2/ Af |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.2 mm | 104 | °C | ASTM D648 |
| 维卡软化温度 | 125 | °C | ASTM D1525 10 |
| 维卡软化温度 | | | |

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。

XYLEX™ X7507 resin

PC+聚酯-沙特沙伯基础

| | | | |
|---------------|------------|-----------|--------------|
| B50 | 125 | °C | ISO 306 |
| B120 | 127 | °C | ISO 306/B120 |
| 线性热膨胀系数 | | | |
| TD : -40~40°C | 6.3E-5 | 1/°C | ISO 11359-2 |
| TD : -40~40°C | 7.0E-5 | 1/°C | ASTM E831 |
| MD : -40~40°C | 6.0E-5 | 1/°C | ISO 11359-2 |
| MD : -40~40°C | 6.0E-5 | 1/°C | ASTM E831 |
| 光学性能 | 额定值 | 单位 | 测试方法 |
| 透光率 | | | |
| 2540 μm | > 85.0 | % | ASTM D1003 |
| 雾度 | | | |
| 2540 μm | 1.6 | % | ASTM D1003 |

加工条件

| 注射 | Nominal Value | Unit |
|------------|----------------|------|
| 干燥温度 | 82 to 93 | °C |
| 干燥时间 | 3.0 to 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 to 80 | % |
| 料筒后部温度 | 238 to 249 | °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 271 | °C |
| 加工 (熔体) 温度 | 249 to 271 | °C |
| 模具温度 | 43 to 60 | °C |
| 背压 | 0.172 to 0.517 | MPa |
| 螺杆转速 | 20 to 100 | rpm |
| 排气孔深度 | 0.013 to 0.020 | mm |

备注

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。

XYLEX™ X7507 resin

PC+聚酯-沙特沙伯基础

- 1 一般属性：这些不能被视为规格。
- 2 0.20 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)