



XENOY™ 6620 resin

聚碳酸酯+PBT

SABIC Innovative Plastics

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
RTI Elec	167 °F	75.0 °C	UL 746
RTI Imp	167 °F	75.0 °C	UL 746
RTI	167 °F	75.0 °C	UL 746
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
体积电阻率	5.5E+16 ohm·cm	5.5E+16 ohm·cm	ASTM D257
介电强度			ASTM D149
0.0630 in (1.60 mm), in Oil	710 V/mil	28 kV/mm	
0.126 in (3.20 mm), in Air	490 V/mil	19 kV/mm	
0.126 in (3.20 mm), in Oil	490 V/mil	19 kV/mm	
介电常数			ASTM D150
100 Hz	3.10	3.10	
100 kHz	3.00	3.00	
1 MHz	3.00	3.00	
耗散因数			ASTM D150
100 Hz	2.0E-3	2.0E-3	
100 kHz	0.020	0.020	
1 MHz	0.020	0.020	
耐电弧性 ⁷	PLC 5	PLC 5	ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0	PLC 0	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0	PLC 0	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 1	PLC 1	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3	PLC 3	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0580 in (1.47 mm))	HB	HB	UL 94
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	220 到 240 °F	104 到 116 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	6.0 hr	6.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %	
建议注射量	50 到 80 %	50 到 80 %	
料筒后部温度	440 到 470 °F	227 到 243 °C	
料筒中部温度	450 到 480 °F	232 到 249 °C	
料筒前部温度	460 到 500 °F	238 到 260 °C	
射嘴温度	460 到 500 °F	238 到 260 °C	
加工 (熔体) 温度	460 到 500 °F	238 到 260 °C	
模具温度	120 到 180 °F	48.9 到 82.2 °C	
背压	25.0 到 50.0 psi	0.172 到 0.345 MPa	
排气孔深度	5.0E-4 到 8.0E-4 in	0.013 到 0.020 mm	

