

XENOY™ CL500U resin

聚碳酸酯+PBT

SABIC Innovative Plastics Europe

Technical Data

产品说明		
XENOY CL500U is a semi-crystalline blend, developed for exterior automotive parts (except bumper shells) and non automotive parts, requiring good impact, excellent chemical resistance and UV stability.		
总体		
特性	• 半结晶 • 抗撞击性，良好	• 抗紫外线性能良好 • 耐化学性良好
用途	• 汽车外部零件	
RoHS 合规性	• RoHS 合规	
加工方法	• 注射成型	
物理性能		
密度	额定值 单位制	测试方法
密度	1.23 g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (250°C/5.0 kg)	14.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ³	0.90 到 1.2 %	内部方法
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.50 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %	
机械性能		
拉伸模量	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力	2000 MPa	ISO 527-2/1
屈服	40.0 MPa	ISO 527-2/50
断裂	35.0 MPa	
拉伸应变		ISO 527-2/50
屈服	3.0 %	
断裂	80 %	
弯曲模量 ⁴	1900 MPa	ISO 178
弯曲应力 ^{4, 5}	60.0 MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	30.0 mg	内部方法
冲击性能		
简支梁缺口冲击强度	额定值 单位制	测试方法
-30°C ⁶	21 kJ/m²	ISO 179/1eA
-30°C	12 kJ/m²	ISO 179/2C
23°C ⁶	65 kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	40 kJ/m²	ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 ⁶		ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
悬壁梁缺口冲击强度 ⁷		ISO 180/1A
-30°C	25 kJ/m²	
-20°C	30 kJ/m²	
0°C	60 kJ/m²	
23°C	65 kJ/m²	



XENOY™ CL500U resin
聚碳酸酯+PBT
SABIC Innovative Plastics Europe

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
无缺口伊佐德冲击强度 ⁷		ISO 180/1U
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
硬度	额定值 单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	85.0 MPa	ISO 2039-1
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 ⁸		
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	85.0 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	58.0 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	114 °C	ISO 306/B50
--	116 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	通过	IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 80°C	1.3E-4 cm/cm/°C	
横向 : 23 到 80°C	1.3E-4 cm/cm/°C	
导热系数	0.20 W/m/K	ISO 8302
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15 ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+14 ohms·cm	IEC 60093
介电强度 (3.20 mm, 在油中)	17 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
50 Hz	3.30	
60 Hz	3.30	
1 MHz	3.10	
耗散因数		IEC 60250
50 Hz	2.0E-3	
60 Hz	2.0E-3	
1 MHz	0.020	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
燃烧速率 (1.00 mm)	52 mm/min	ISO 3795
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94
注射	额定值 单位制	
干燥温度	90.0 到 100 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料斗温度	40.0 到 60.0 °C	
料筒后部温度	230 到 250 °C	
料筒中部温度	240 到 265 °C	
料筒前部温度	250 到 270 °C	
射嘴温度	250 到 265 °C	
加工 (熔体) 温度	255 到 270 °C	
模具温度	60.0 到 80.0 °C	

