

XENOY™ X2420 resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Technical Data

产品说明

Xenoy®X2420 is a 10% glass filled, high flow, impact modified, injection moldable grade designed for high flow and impact strength. X2420 has enhanced melt flowability, impact ductility and broad color space.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量		
添加剂	• 冲击调节器		
性能特点	• 改良抗撞击性 • 抗撞击性, 高	• 良好的流动性 • 流动性高	• 延展性
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.28 g/cm³		ASTM D792 ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) 265°C/2.16 kg 300°C/1.2 kg	12.0 cm³/10min 26.0 cm³/10min		ISO 1133
收缩率 流动 : 3.20 mm 横向流动 : 3.20 mm	0.15 到 0.25 % 0.30 到 0.40 %		Internal Method
吸水率 饱和, 23°C 平衡, 23°C, 50% RH	0.020 % 0.040 %		ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ⁴	3800 MPa		ASTM D638
抗张强度 屈服 ⁵ 屈服 断裂 ⁵ 断裂	50.0 MPa 51.0 MPa 35.0 MPa 37.0 MPa		ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5
伸长率 屈服 ⁵ 屈服 断裂	3.0 % 3.0 % 7.0 %		ASTM D638 ISO 527-2/5 ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁶ (50.0 mm 跨距)	3500 MPa		ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 50.0 mm 跨距)	90.0 MPa		ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁷ -30°C 23°C	7.0 kJ/m² 15 kJ/m²		ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度 ⁷ -30°C 23°C	95 kJ/m² 95 kJ/m²		ISO 179/1eU



XENOY™ X2420 resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度		
23°C	210 J/m	ASTM D256
-30°C ⁸	8.0 kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ⁸	14 kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击		
23°C	1600 J/m	ASTM D4812
-30°C ⁸	74 kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ⁸	110 kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	36.0 J	ASTM D3763
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	111 °C	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	101 °C	
维卡软化温度	118 °C	ISO 306/B120
线形膨胀系数		
流动 : -40 到 40°C	0.000050 cm/cm/°C	ASTM E831
流动 : 23 到 80°C	0.000040 cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : -40 到 40°C	0.000080 cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : 23 到 80°C	0.000090 cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	75.0 °C	UL 746
RTI Imp	75.0 °C	UL 746
RTI Str	75.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.400 mm)	HB	UL 94
注射	额定值 单位制	
干燥温度	95.0 到 105 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
建议注入量	30 到 80 %	
料筒温度	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	250 到 280 °C	
螺筒中部温度	255 到 290 °C	
螺筒前部温度	255 到 290 °C	
射嘴温度	260 到 290 °C	
加工 (熔体) 温度	260 到 290 °C	
模具温度	60.0 到 90.0 °C	
背压	0.300 到 0.700 MPa	
螺杆转速	40 到 70 rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076 mm	

