

XYLEX* X7200 Resin
Polycarbonate + Polyester
SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

General purpose, UV stabilised Xylex grade

总体

添加剂	• 紫外线稳定剂
性能特点	• 一般目的
用途	• 一般目的
形式	• 颗粒料
加工方法	• 注射成型

物理性能

	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.20	g/cm³	ASTM D792
--	1.18	g/cm³	ISO 1183
熔流率 (265°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (265°C/2.16 kg)	12.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ASTM D955
流动: 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
横向流动: 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	

机械性能

	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	1880	MPa	ASTM D638
--	2000	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ³	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	56.0	MPa	ASTM D638
断裂	56.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ³	5.0	%	ASTM D638
屈服	5.0	%	ISO 527-2/5
断裂 ³	140	%	ASTM D638
断裂	> 150	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁴	1970	MPa	ASTM D790
-- ⁵	2000	MPa	ISO 178
弯曲强度			
-- ^{5, 6}	75.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁴	84.0	MPa	ASTM D790

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	900	J/m	ASTM D256
-10°C	5.00	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	8.00	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	95.0	J	ASTM D3763

硬度

	额定值	单位制	测试方法
硬度计硬度 (支撑 A, 10 秒)	76		ASTM D2240

热性能

	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	96.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ⁷	99.0	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度	115	°C	ISO 306/B120 ASTM D1525 ⁸



XYLEX* X7200 Resin

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

热性能	额定值	单位制	测试方法
Ball Pressure Test ⁹ (105°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	0.00011	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 60°C	0.000080	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	0.00011	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 23 到 60°C	0.000080	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.23	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	ASTM D257
体积电阻率	> 1.0E+15	ohm·cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm)	V-2		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
UL746	额定值	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)	PLC 0		UL 746
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.557		ISO 489
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
混浊 (2540 μm)	1.1	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82.2 到 93.3	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	
干燥时间，最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注入量	40 到 80	%	
螺筒后部温度	238 到 249	°C	
螺筒中部温度	243 到 266	°C	
螺筒前部温度	249 到 271	°C	
射嘴温度	249 到 271	°C	
加工 (熔体) 温度	249 到 271	°C	
模具温度	43.3 到 60.0	°C	
背压	0.172 到 0.517	MPa	
螺杆转速	20 到 100	rpm	
排气孔深度	0.013 到 0.020	mm	

