

XYLEX™ X7519HP resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics

PROSPECTOR®

Technical Data

产品说明

Good Chemical Resistance, XYLEX grade with good dishwasher performance, USA/Europe Food Contact Comment: While molding of thicker parts, cooling speed has an influence of transparency. Thicker parts may form opaque areas in the centre due to slow cooling.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL 黄卡 ²	• E121562-461581 • E121562-461582
搜索 UL 黄卡	• SABIC Innovative Plastics • XYLEX™
供货地区	• 北美洲
特性	• 耐化学性良好 • 食品接触的合规性
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度 / 比重	1.19 g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	13 g/10 min	ASTM D1238
溶化体积速率 (MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 0.80 %	内部方法
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.16 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.14 %	

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		
-- ⁴	2470 MPa	ASTM D638
--	2370 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度		
屈服 ⁵	58.0 MPa	ASTM D638
屈服	61.0 MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	66.0 MPa	ASTM D638
断裂	66.0 MPa	ISO 527-2/50
伸长率		
屈服 ⁵	2.0 %	ASTM D638
屈服	6.0 %	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	120 %	ASTM D638
断裂	130 %	ISO 527-2/50
弯曲模量		
50.0 mm 跨距 ⁶	2240 MPa	ASTM D790
-- ⁷	2030 MPa	ISO 178
弯曲应力		
-- ^{7,8}	90.0 MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁶	98.0 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 ⁹ (23°C)	13 kJ/m²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度		
-30°C	100 J/m	ASTM D256
23°C	700 J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0 kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	10 kJ/m²	ISO 180/1A

文件号：TDS-91786-zh

文件建立日期：2017年9月24日
添加到 Prospector：2006年4月
上次更新：2014/3/19



XYLEX™ X7519HP resin

聚碳酸酯 + 聚酯

SABIC Innovative Plastics

PROSPECTOR®

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	74.0 J	ASTM D3763
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	113 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	112 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度		
--	130 °C	ASTM D1525 ¹² ISO 306/B50 ¹²
--	132 °C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数		
流动 : -40 到 40°C	6.5E-5 cm/cm/°C	ASTM E831
流动 : -40 到 40°C	7.5E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : -40 到 40°C	6.7E-5 cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : -40 到 40°C	7.5E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值 单位制	
干燥温度	85 到 100 °C	
干燥时间	2.0 到 3.0 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 到 80 %	
料斗温度	50 °C	
料筒后部温度	275 到 285 °C	
料筒中部温度	280 到 290 °C	
料筒前部温度	290 到 300 °C	
喷嘴温度	280 到 290 °C	
加工 (熔体) 温度	280 到 300 °C	
模具温度	65 到 75 °C	
背压	0.100 到 0.500 MPa	
螺杆转速	20 到 100 rpm	

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 5.0 mm/min

⁵ 类型 1, 50 mm/min

⁶ 1.3 mm/min

⁷ 2.0 mm/min

⁸ Yield

⁹ 80*10*4 sp=62mm

¹⁰ 80*10*4

¹¹ 80*10*4 mm

¹² 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)

