

XENOY™ XL1339 resin

聚碳酸脂 + PET

SABIC Innovative Plastics Europe

Technical Data

产品说明

XENOY XL1339 is an unreinforced amorphous PC+PET blend, offering excellent impact performance over a wide temperature range. It combines very good flow characteristics with high heat resistance. XENOY XL1339 has excellent dimension stability, good adhesion to PU based glues and paints, and good UV resistance. XENOY XL1339 was developed for automotive applications like A-pillars, painted and unpainted doorhandles, front grills, etc.

总体

特性	• 尺寸稳定性良好 • 抗撞击性，良好 • 抗紫外线性能良好 • 可喷涂的 • 良好的流动性 • 耐热性，高 • 无定形的
用途	• 把手 • 汽车领域的应用
RoHS 合规性	• RoHS 合规
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.22 g/cm³		ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (265°C/1.2 kg)	4.00 cm³/10min		ISO 1133
收缩率 ⁴			内部方法
流动	0.50 到 0.80 %		
横向流动	0.50 到 0.80 %		
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.70 %		
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %		

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2300 MPa		ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服	55.0 MPa		
断裂	40.0 MPa		
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	5.0 %		
断裂	70 %		
弯曲模量 ⁵	2200 MPa		ISO 178
弯曲应力 ^{5, 6}	80.0 MPa		ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	20.0 mg		内部方法

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			
-30°C ⁷	35 kJ/m²		ISO 179/1eA
-30°C	7.0 kJ/m²		ISO 179/2C
-20°C	10 kJ/m²		ISO 179/2C
23°C ⁷	45 kJ/m²		ISO 179/1eA
23°C	50 kJ/m²		ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 ⁷			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		
23°C	无断裂		



XENOY™ XL1339 resin

聚碳酸酯 + PET

SABIC Innovative Plastics Europe

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ⁸		ISO 180/1A
-40°C	15 kJ/m²	
-30°C	25 kJ/m²	
-20°C	35 kJ/m²	
-10°C	38 kJ/m²	
23°C	40 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度 ⁸		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)	95.0 MPa	ISO 2039-1
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 ⁹		
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	125 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	105 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	140 °C	ISO 306/A50
--	130 °C	ISO 306/B50
--	135 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass	IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 80°C	7.5E-5 cm/cm/°C	
横向 : 23 到 80°C	8.0E-5 cm/cm/°C	
导热系数	0.18 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 ohm	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+14 ohm·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	
漏电起痕指数	600 V	IEC 60112
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94
灼热丝易燃指数 (2.70 mm)	750 °C	IEC 60695-2-12
注射	额定值 单位制	
干燥温度	110 到 120 °C	
干燥时间	4.0 到 6.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料斗温度	60.0 到 80.0 °C	
料筒后部温度	240 到 270 °C	
料筒中部温度	250 到 275 °C	
料筒前部温度	260 到 280 °C	
射嘴温度	260 到 275 °C	
加工 (熔体) 温度	265 到 275 °C	
模具温度	60.0 到 100 °C	

