

XENOY™ 1760E resin

11% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯+PBT

产品说明

11% Glass Reinforced alloy. Impact/chemical resistant. Excellent physical property retention in automotive exteriors. High flow version of XENOY 1760 resin.

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 11% 填料按重量		
特性	抗撞击性,良好	流动性高	耐化学性良好
用途	汽车外部零件		
加工方法	注射成型		

多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)	Flexural DMA (ASTM D4065)	Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)	Shear DMA (ASTM D4065)
	Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)	Tensile Fatigue	Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)
	Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)			

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (250°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/5.0 kg)	27.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	5310	MPa	ASTM D638
--	4800	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	84.0	MPa	ASTM D638
屈服	84.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	84.0	MPa	ASTM D638
断裂	84.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.0	%	ASTM D638
屈服	3.0	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	3.0	%	ASTM D638
断裂	3.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	3920	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4020	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	133	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	131	MPa	ASTM D790
冲击性能			
筒支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	60	J/m	ASTM D256
23°C	63	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			
-30°C, Energy at Peak Load	3.00	J	ASTM D3763
-30°C, Total Energy	3.00	J	ASTM D3763
-20°C, Energy at Peak Load	4.00	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	8.00	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	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	116	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	101	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	121	°C	ASTM D1525 ¹³
--	135	°C	ISO 306/B50
--	130	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	3.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
注射			
额定值			
单位制			
干燥温度	110	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	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	50 到 80	%	
料筒后部温度	249 到 271	°C	
料筒中部温度	254 到 277	°C	
料筒前部温度	260 到 282	°C	
射嘴温度	254 到 277	°C	
加工(熔体)温度	260 到 282	°C	
模具温度	66 到 93	°C	
背压	0.345 到 0.552	MPa	
螺杆转速	50 到 80	rpm	
排气孔深度	0.013 到 0.020	mm	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4 sp=62mm		

10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
