

# XENOY™ X2300WX resin

聚碳酸酯 + PET

## 产品说明

Unreinforced, opaque PC+PET alloy. Chemical resistance, dimensional stability/mechanical performance. UV-stabilized.

### 基本信息

添加剂	紫外线稳定剂			
特性	UV Stabilized	尺寸稳定性良好	耐化学性良好	
外观	不透明			
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)	Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)
	Tensile Fatigue	Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)	
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
熔流率(熔体流动速率) (266°C/5.0 kg)	35	g/10 min	ASTM D1238	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.80 到 1.0	%	内部方法	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 <sup>1</sup>	2410	MPa	ASTM D638	
抗张强度 <sup>2</sup>			ASTM D638	
屈服	58.6	MPa	ASTM D638	
断裂	44.8	MPa	ASTM D638	
伸长率 <sup>3</sup>			ASTM D638	
屈服	5.0	%	ASTM D638	
断裂	120	%	ASTM D638	
弯曲模量 <sup>4</sup> (50.0 mm 跨距)	2210	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 <sup>5</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)	86.2	MPa	ASTM D790	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	640	J/m	ASTM D256	
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	48.6	J	ASTM D3763	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
载荷下热变形温度			ASTM D648	
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	127	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	110	°C	ASTM D648	
线形热膨胀系数			ASTM E831	
流动: -40 到 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831	
横向: -40 到 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831	
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.	50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	