

## LEXAN™ EXL1494T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN EXL1494T polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is an injection molding grade with FDA and EU food contact compliance. This resin offers extreme low temperature (-40 C) ductility in combination with medium flow characteristics, improved release and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL1494T resin is available in transparent and opaque colors and is an excellent candidate for a broad range of food contact applications.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Ковкий материал Цикл быстрого формования Приемлемый пищевой контакт Хороший выпуск пресс-формы Хорошая технологичность Средний поток		
Используется	Неспецифические пищевые приложения		
Рейтинг агентства	ЕС пищевой контакт, неуказанный рейтинг FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	9.50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.80	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.80	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.12	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.093	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость Роквелла (L-Scale)	87		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2190	MPa	ASTM D638
--	2310	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	57.6	MPa	ASTM D638
Yield	56.8	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	59.1	MPa	ASTM D638
Break	55.3	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.6	%	ASTM D638
Yield	5.4	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	120	%	ASTM D638
Break	110	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	2180	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2120	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	88.6	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	92.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>9</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	60	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод Impact			
-30°C	710	J/m	ASTM D256
23°C	820	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			ISO 180/1U
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	77.4	J	
23°C, Total Energy	75.5	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	121	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>14</sup>	116	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	139	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 <sup>15</sup>
--	138	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 95°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 95°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.800 mm	850	°C	
3.00 mm	850	°C	
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	82.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	3.0	%	ASTM D1003
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	217 to 293	°C	
Средняя температура	282 to 304	°C	
Передняя температура	293 to 316	°C	
Температура сопла	288 to 310	°C	

Температура обработки (расплава)	293 to 316	°C
Температура формы	71.0 to 93.0	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*3 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

