

LEXAN™ EM3110 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Automotive interiors. Optimizes flow/processability for cost effective thinner wall design uses.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220914
Характеристики	Хороший поток
Используется	Детали интерьера автомобиля
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	<p>Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)</p> <p>Сжимающее напряжение против напряжения (ASTM D695)</p> <p>Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)</p> <p>Flexural DMA (ASTM D4065)</p> <p>Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)</p> <p>Ножницы DMA (ASTM D4065)</p> <p>Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)</p> <p>Растяжимый ползучий (ASTM D2990)</p> <p>Усталость при растяжении</p> <p>Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)</p> <p>Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)</p> <p>Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды (24 hr)	0.16	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	57.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2030	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	81.4	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	210	J/m	

-20°C	590	J/m
23°C	640	J/m
23°C, 6.40 mm	210	J/m

Ударное устройство для дротиков
(23°C, Energy at Peak Load)

56.5

J

ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке

ASTM D648

0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm

127

°C

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm

118

°C

1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm

124

°C

CLTE-Поток (-40 to 95°C)

6.5E-5

cm/cm/°C

ASTM E831

RTI Elec

80.0

°C

UL 746

RTI Imp

80.0

°C

UL 746

RTI Str

80.0

°C

UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (1.47 mm)

НВ

UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки

121

°C

Время сушки

3.0 to 4.0

hr

Время сушки, максимум

10

hr

Рекомендуемая максимальная
влажность

0.020

%

Рекомендуемый размер снимка

40 to 60

%

Задняя температура

254 to 277

°C

Средняя температура

266 to 288

°C

Передняя температура

277 to 299

°C

Температура сопла

271 to 293

°C

Температура обработки (расплава)

277 to 299

°C

Температура формы

71.1 to 93.3

°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. Type I, 50 mm/min

2. Type I, 50 mm/min

3. 1.3 mm/min

4. 1.3 mm/min

* 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

