

## LEXAN™ EXL5689 resin

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Lexan\* EXL5689 polycarbonate (PC) resin is a GF reinforced, UV stabilized, flame retardant injection molding copolymer blend. This medium flow resin features UL94 V0 @ 1.5mm flame retardancy based on non-chlorine, non-bromine FR agents with excellent processability and improved release performance. Lexan EXL5689 resin offers much improved impact strength and ductility over conventional GF reinforced PC resins. This product is an excellent candidate for a broad range of applications, including electrical and electronic enclosures amongst others.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Сополимер Хорошая ударпрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Средняя степень жидкости Хорошая производительность при потере Без брома Пластичность Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Электрический корпус		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62

Saturated, 23°C	0.35	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	3500	MPa	ASTM D638
--	3600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
Yield	54.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>3</sup>	44.0	MPa	ASTM D638
Fracture	46.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	4.4	%	ASTM D638
Yield	4.4	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>5</sup>	15	%	ASTM D638
Fracture	13	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	3150	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	3400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	96.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	97.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	340	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	40.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>

Heat Deflection Temperature <sup>14</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span)	132	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	146	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 <sup>15</sup>
--	145	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.50 mm, in Oil)	27	kV/mm	IEC 60243-1
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3		UL 746
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB		UL 94
1.20 mm	V-1		UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.10 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	288 - 310	°C	
Средняя температура	299 - 321	°C	

Передняя температура	310 - 332	°C
Температура сопла	304 - 327	°C
Температура обработки (расплава)	310 - 332	°C
Температура формы	82.2 - 116	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

## NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 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.	120*10*4 mm
15.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

\* 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

