

LEXAN™ FXM1414T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PC-siloxane copolymer in special metallic colors. Medium flow. Improved toughness compared to medium flow standard PC in same color. Color package may affect performance.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Средняя степень жидкости Хорошая прочность		
Внешний вид	Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	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)	9.40	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow ¹	0.40 - 0.80	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.12	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ²	2260	MPa	ASTM D638
--	2270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ³	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	48.0	MPa	ASTM D638
Fracture	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁵	5.7	%	ASTM D638
Yield	5.4	%	ISO 527-2/50

Fracture ⁶	78	%	ASTM D638
Fracture	89	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁷	2230	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2120	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	88.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁹	85.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹⁰ (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	270	J/m	ASTM D256
23°C	520	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	30	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	57.5	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	120	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³	119	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	139	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ¹⁴
--	142	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 95°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 95°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	217 - 293	°C	
Средняя температура	282 - 304	°C	

Передняя температура	293 - 316	°C
Температура сопла	288 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°C
Температура формы	71.0 - 93.0	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

NOTE

1.	Tensile Bar
2.	50 mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 50mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4
12.	80*10*4
13.	80*10*4 mm
14.	□□ 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



WeChat