

LEXAN™ PK2870 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN PK2870 polycarbonate resin, global grade, MVR (300C/1.2kg) 2 cm³/10min, high viscosity, branched, blow molding, high melt strength, high impact resistance, Available in transparent colors only. FDA 21CFR177.1580, European food contact regulation EC Directive 2002/72/EC. Designed to be a candidate for water bottle applications.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Высокая ударопрочность</p> <p>Хорошая прочность расплава</p> <p>Соответствие пищевого контакта</p> <p>Вязкость, высокая</p> <p>Разветвленная полимерная структура</p>
Используется	Бутылка
Рейтинг агентства	<p>Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1580</p> <p>Европа 2002/72/EC</p>
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	<p>Доступные цвета</p> <p>Прозрачный/прозрачный</p>
Метод обработки	<p>Экструзионное выдувное формование</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
300°C/1.2 kg	2.00	cm ³ /10min	ISO 1133
300°C/2.16 kg	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			
Saturated, 23°C	0.35	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C	0.35	%	ASTM D570
Equilibrium, 100°C	0.58	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2350	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.0	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	65.0	MPa	ASTM D638
Fracture	70.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	> 70	%	ASTM D638
Fracture	> 70	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	95.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	93.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	70	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-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	750	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	55	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	75	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
-30°C	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
23°C	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
Ударное падение Dart (23°C)	170	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	145	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³	145	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	130	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	150	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 10 ¹⁵
--	149	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE-Поток			
-40 to 95°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
23 to 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1250	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ASTM C177, ISO 8302
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.586		ISO 489
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	< 0.80	%	ASTM D1003
Иньекция	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	299 - 321	°C	
Средняя температура	310 - 332	°C	
Передняя температура	321 - 343	°C	
Температура сопла	316 - 338	°C	
Температура обработки (расплава)	321 - 343	°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	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	116 - 121	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	

Зона цилиндра 1 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 5 темп.	260 - 274	°C
Температура адаптера	260 - 274	°C
Температура матрицы	268 - 279	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 48 hrsHead - Zone 6 - Top Temperature: 260 - 274 °CHead - Zone 7 - Bottom Temperature: 260 - 274 °CMelt Temperature (Parison): 266 - 277 °CMinimum Moisture Content: 0.01 %Mold Temperature: 66 - 93 °CScrew Speed: 15 - 50 rpm

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/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*4 mm
14.	80*10*4 mm
15.	□□ B (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

