

LEXAN™ HF1110 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

General purpose grade. Good clarity, heat resistance, property retention and dimensional stability.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E45587-236896 | E207780-228431 | |
| Характеристики | Хорошая стабильность размеров Теплостойкость, высокая Универсальный Средняя прозрачность | | |
| Используется | Универсальный | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.20 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) | 25 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ASTM D570 |
| 24 hr | 0.10 | % | ASTM D570 |
| Equilibrium, 23°C | 0.35 | % | ASTM D570 |
| Equilibrium, 100°C | 0.58 | % | ASTM D570 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение ¹ | | | ASTM D638 |
| Yield | 62.1 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 65.5 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении ² (Break) | 120 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span) | 2310 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span) | 93.1 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 640 | J/m | ASTM D256 |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load) | 54.2 | J | ASTM D3763 |
| Прочность на растяжение ⁵ | 378 | kJ/m ² | ASTM D1822 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) | 127 | °C | ASTM D648 |

| | | | |
|----------|-----|----|--------|
| RTI Elec | 130 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | 130 | °C | UL 746 |
| RTI Str | 130 | °C | UL 746 |

| Электрический | Номинальное значение | Метод испытания | |
|--|----------------------|-----------------|--|
| Сравнительный индекс отслеживания (CTI) | PLC 2 | UL 746 | |
| Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI) | PLC 1 | UL 746 | |
| Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR) | PLC 2 | UL 746 | |
| Зажигание горячей проволоки (HWI) | PLC 2 | UL 746 | |

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания | |
|-------------------------|----------------------|-----------------|--|
| Огнестойкость (1.09 mm) | V-2 | UL 94 | |

| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Коэффициент пропускания (2540 μm) | 88.0 | % | ASTM D1003 |
| Haze (2540 μm) | 1.0 | % | 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 | 249 - 271 | °C |
| Средняя температура | 260 - 282 | °C |
| Передняя температура | 271 - 293 | °C |
| Температура сопла | 266 - 288 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 271 - 293 | °C |
| Температура формы | 71.1 - 93.3 | °C |
| Back Pressure | 0.345 - 0.689 | MPa |
| Screw Speed | 40 - 70 | rpm |
| Глубина вентиляционного отверстия | 0.025 - 0.076 | mm |

| NOTE | |
|------|------------------|
| 1. | Type 1, 50mm/min |
| 2. | Type 1, 50mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | Type S |

* 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

