

LEXAN™ ML7689 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LEXAN ML7689 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin IS a high viscosity injection molding (IM) grade WITH good processability, offering opportunities FOR shorter IM CYCLE times compared TO standard PC resins. This resin offers extreme low temperature (-40 degree C) ductility. LEXAN ML7689resin IS FDA/EU FC compliant available IN OPAQUE colors ONLY AND IS an excellent candidate FOR food contact applications.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Соответствие пищевого контакта Пластичность Вязкость, высокая		
Используется	Неспецифическое применение пищи		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный		
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2050	MPa	ASTM D638
--	2150	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	56.0	MPa	ASTM D638
Yield	57.0	MPa	ISO 527-2/50

Fracture ³	50.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	100	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2250	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	92.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	850	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	139	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ⁹	128	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения	146	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	271 - 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	71.1 - 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. | 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. | 120*10*4 mm |

* 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

