

LEXAN™ IR2040 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Mid-flow polycarbonate resin with mold release. FDA Food contact compliant. Available in limited transparent tints, limited package types, and must meet minimum order quantity requirements.

Главная Информация			
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт Средний поток		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Литье под давлением		
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)	18	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	21.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.35	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2380	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.1	MPa	ASTM D638
Yield	63.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	68.9	MPa	ASTM D638
Break	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	130	%	ASTM D638
Break	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2340	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	96.5	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	690	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹⁰	122	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ASTM D1525 ¹¹
--	141	°C	ISO 306/B120
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	48	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	260 to 282	°C
Средняя температура	271 to 293	°C
Передняя температура	282 to 304	°C
Температура сопла	277 to 299	°C
Температура обработки (расплава)	282 to 304	°C
Температура формы	71.1 to 93.3	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

NOTE

1. 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. Type I, 50 mm/min
4. Type I, 50 mm/min
5. Type I, 50 mm/min

6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	120*10*4 mm
11.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

