

LEXAN™ LSHF resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Clear PolyCarbonate, High Flow, UV Stabilization, Heat Stabilization

| Главная Информация | | | |
|--|-------------------------------------|------------------------|---------------------|
| Добавка | Стабилизатор тепла UV Stabilizer | | |
| Характеристики | Стабилизация тепла Высокий поток | | |
| Внешний вид | Прозрачный/прозрачный | | |
| 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) | 25 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) | 24.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | Internal Method |
| Flow ¹ | 0.50 to 0.70 | % | |
| Flow : 3.20 mm | 0.50 to 0.70 | % | |
| Across Flow : 3.20 mm | 0.50 to 0.70 | % | |
| 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 | | | |
| -- ² | 2380 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2350 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ³ | 62.1 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 63.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Break ⁴ | 65.5 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 50.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Yield ⁵ | 6.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 6.0 | % | ISO 527-2/50 |
| Break ⁶ | 110 | % | ASTM D638 |
| Break | 70 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁷ | 2310 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁸ | 2300 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 90.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0 mm Span ⁹ | 93.1 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ¹⁰ | | | ISO 179/1eA |
| -30°C | 12 | kJ/m ² | |
| 23°C | 60 | kJ/m ² | |
| Charpy Unnotched Impact Strength ¹¹ | | | ISO 179/1eU |
| -30°C | No Break | | |
| 23°C | No Break | | |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| 23°C | 640 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹² | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹³ | 60 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность ¹⁴ | | | |
| -30°C | No Break | | |
| 23°C | No Break | | |
| Ударное устройство для дротиков | | | |
| 23°C, Energy at Peak Load | 54.2 | J | ASTM D3763 |
| 23°C, Total Energy | 60.0 | J | |
| Прочность на растяжение ¹⁵ | 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 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm | 127 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁶ | 122 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 138 | °C | ASTM D1525 ¹⁷ |
| -- | 139 | °C | ISO 306/B50 |
| -- | 140 | °C | ISO 306/B120 |
| Ball Pressure Test (125°C) | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| CLTE | | | |

| | | | |
|--------------------------|--------|----------|-------------|
| Flow : -30 to 30°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Flow : 23 to 80°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Transverse : -30 to 30°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Transverse : 23 to 80°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Коэффициент пропускания (2540 μm) | 88.0 | % | ASTM D1003 |

| 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 | 249 to 271 | °C |
| Средняя температура | 260 to 282 | °C |
| Передняя температура | 271 to 293 | °C |
| Температура сопла | 266 to 288 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 271 to 293 | °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. | Tensile Bar |
| 2. | 5.0 mm/min |
| 3. | Type I, 50 mm/min |
| 4. | Type I, 50 mm/min |
| 5. | Type I, 50 mm/min |
| 6. | Type I, 50 mm/min |
| 7. | 1.3 mm/min |
| 8. | 2.0 mm/min |
| 9. | 1.3 mm/min |
| 10. | 80*10*3 sp=62mm |
| 11. | 80*10*3 sp=62mm |
| 12. | 80*10*3 |
| 13. | 80*10*3 |
| 14. | 80*10*3 |
| 15. | Type S |
| 16. | 80*10*4 mm |
| 17. | 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

