

LEXAN™ 3262R resin

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LEXAN 3262R Polycarbonate (PC) resin is a 20% glass fiber filled, injection moldable grade. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant GF-PC has an UL-94 V2@1.5mm rating and is available in various opaque color options.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101304988		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.30	g/cm ³	ASTM D792
--	1.34	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	11.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.50	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.29	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	5500	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	90.0	MPa	
Break	87.0	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Yield)	3.1	%	ASTM D638

Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	5000	МПа	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	156	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	110	J/m	
23°C	110	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm)	138	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-2		UL 94
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	288 to 310	°C	
Средняя температура	299 to 321	°C	
Передняя температура	310 to 332	°C	
Температура сопла	304 to 327	°C	
Температура обработки (расплава)	310 to 332	°C	
Температура формы	82.0 to 116	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	МПа	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min

* 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

