

LEXAN™ 123M resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Nonhalogenated. 17.5 MFR, for small, intricate parts. UV stabilized. Improved Internal mold release.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220864		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Стабилизированный УФ Без галогенов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.830	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.15	%	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	63.0	MPa	ASTM D638
Fracture	66.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638
Yield	7.0	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	200	J/m	ASTM D256
23°C	820	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C)	2100	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	77.0	J	ASTM D3763
Ударное падение Dart (23°C)	169	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	137	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	132	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	143	°C	ASTM D1525 ⁵
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев	1260	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.19	W/m/K	ASTM C177
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.586		ASTM D542
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	260 - 282	°C	
Средняя температура	271 - 293	°C	
Передняя температура	282 - 304	°C	
Температура сопла	277 - 299	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	71 - 93	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	МПа	
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.

□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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

