

LEXAN™ FXM2143H resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

FXM2143H is a high flow, UV stabilized, high heat polycarbonate copolymer with an HDT/Af of 142 C.

Главная Информация			
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Сополимер		
	Высокий поток		
	Высокая термостойкость		
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) (330°C/2.16 kg)	46	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (330°C/2.16 kg)	43.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.90	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.30	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.23	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2600	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	70.0	MPa	ASTM D638
Yield	70.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	60.0	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.5	%	ASTM D638
Yield	6.5	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	90	%	ASTM D638
Break	90	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2550	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	110	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	75	J/m	ASTM D256
23°C	120	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	68.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	155	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	142	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	161	°C	ASTM D1525 ¹³
--	160	°C	ISO 306/B50
--	162	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	125	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	270 to 300	°C	
Средняя температура	280 to 320	°C	
Передняя температура	290 to 330	°C	
Температура сопла	285 to 330	°C	
Температура обработки (расплава)	290 to 330	°C	
Температура формы	85.0 to 130	°C	
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa	
Screw Speed	40 to 90	rpm	

Глубина вентиляционного отверстия 0.025 to 0.080 mm

NOTE

1.	5.0 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 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

