

LEXAN™ ML3729 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

Excellent flow, UV stabilized, grade which contains a release agent to ensure easy processing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-102289603		
Добавка	Дефолдинг УФ-стабилизатор		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность		
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)	39	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
250°C/1.2 kg	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
300°C/1.2 kg	36.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.27	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2410	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.6	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	58.0	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			

Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	5.7	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	110	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2410	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	102	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
23°C	690	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	66.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span ¹²	133	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹³	121	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	140	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁴
--	139	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	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	249 - 271	°C
Средняя температура	260 - 282	°C
Передняя температура	271 - 293	°C
Температура сопла	266 - 288	°C
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C
Температура формы	71.0 - 93.0	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/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.	120*10*4 mm
13.	120*10*4 mm
14.	□□ B (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

