

LEXAN™ FXE4472L resin

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LEXAN FXE4472L is a 20% glass filled, impact modified polycarbonate with excellent light-shield capability. It is designed for high flow, superior surface appearance, enhance release and good impact ductility. FXE4472L is available in white color only and ideal for light-shield applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая ударопрочность Хороший выпуск пресс-формы Высокий поток Модификация удара Выдающаяся поверхность		
Внешний вид	Белый		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.30	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.50	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.12	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	6050	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	38.0	MPa	
Break	44.0	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.0	%	
Break	4.0	%	

Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	5200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	82.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	170	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	920	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	23.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	129	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	123	°C	
Викат Температура размягчения	134	°C	ISO 306/B120
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
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	266 to 288	°C	
Средняя температура	277 to 299	°C	
Передняя температура	288 to 310	°C	
Температура сопла	282 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	288 to 310	°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.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	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

