

LEXAN™ LUX2910T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Global grade. LEXAN LUX2910T is an injection molding grade especially designed for manufacturing optical parts requiring superior flow properties combined with very high transmission and color stability.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая цветность Высокий поток Высокая светопередача		
Используется	Оптическое применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	58	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток ¹	0.60 to 0.90	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ²	2230	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ³			ASTM D638
Yield	61.0	MPa	
Break	59.0	MPa	
Удлинение при растяжении ⁴			ASTM D638
Yield	7.0	%	
Break	120	%	
Флекторный модуль ⁵ (50.0 mm Span)	2420	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁶ (Yield, 50.0 mm Span)	97.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	44	J/m	
23°C	580	J/m	
Незубчатый изод Impact (23°C)	2100	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	56.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	139	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	124	°C	
Викат Температура размягчения	142	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 95°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 95°C	6.6E-5	cm/cm/°C	

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	> 90.0	%	ASTM D1003

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	271 to 293	°C
Средняя температура	282 to 304	°C
Передняя температура	293 to 316	°C
Температура сопла	288 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°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. | Tensile Bar |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | Type I, 50 mm/min |
| 4. | Type I, 50 mm/min |
| 5. | 1.3 mm/min |
| 6. | 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

