

## LEXAN™ OQ4005 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

High Viscosity, UV-stabilized PC for ophthalmic lenses.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Вязкость, высокая		
Используется	Объектив		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow	0.77	%	Internal method
Transverse flow	0.77	%	Internal method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2310	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	64.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	61.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture	85	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2380	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	94.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	910	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact			ASTM D4812
-30°C	No Break		ASTM D4812

23°C	No Break		ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	126	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения			
--	143	°C	ISO 306/B50
--	145	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE-Поток (23 to 80°C)	6.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	2.80		Internal method
Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	6.3E-3		Internal method
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	87.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	0.40	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	260 - 280	°C	
Средняя температура	270 - 290	°C	
Передняя температура	280 - 310	°C	
Температура сопла	270 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 310	°C	
Температура формы	80.0 - 110	°C	

#### NOTE

1. 2.0 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

