

LEXAN™ ML7647K resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Non FR Impact modified PC, excellent Fatigue performance with balanced Flow and impact. Available in Opaque only

Добавка Модификатор удара Характеристики Устойчивость к усталости Хорошая ударопрочность Модификация удара Внешний вид Непрозрачный Метод обработки Литье под давлением Оизический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g'cm³ ASTM D1238 Массовый расход расплава (МFR) (300°C/1.2 kg) 12 g'10 min ASTM D1238 Массовый расход убработку 11.0 сm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды 150 62 Баturation, 23°C 0.26 % Еquilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения — 1 2180 МРа ASTM D638 — 2150 МРа ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 МРа ISO 527-2/50 Вгеак 3 54.0 МРа ASTM D638 Вгеак 50.0 МРа ASTM D638 Вгеак 50.0 МРа ASTM D638	Главная Информация				
Характеристики	UL YellowCard	E207780-100858212			
Внешний вид Непроарачный Метод обработки Литъе под давлением Единица измерения Метод испытания Массовый расход расплава (МFR) 11.0 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Maccoshi pacxog pacnлава (MFR) 12 g/10 min ASTM D1238 Maccoshi pacxog pacnлава (MFR) 11.0 cm²/10min ISO 1133 Mopowoso-usa y cagka-florox (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Internal Method Internal Method Internal Method Maccoshi pacxog object 1.15 % Mexahuveckie Monutanishoe shavehue Equinqua usmepehus ISO 62 Maccoshi pacxog (MVR) 11.0 cm²/10min ISO 1133 Mopowoso-usa y cagka-florox (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Internal Method Internal Method Mopowoso-usa y cagka-florox (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Mexahuveckie Monutanishoe shavehue Equinqua usmepehus Merog ucnistratus Mexahuveckie Mexahuveckie Mexahuveckie Mpa ASTM D638 Mpa ASTM D638 Mpa ASTM D638 Yield 52.0 Mpa ASTM D638 Mpa ASTM D638 Break 50.0 Mpa ASTM D638 Break 50.0 Mpa ASTM D638 Mpa ASTM	Добавка	Модификатор удара			
Внешний вид Непрозрачный Метод обработки Литье под давлением Оизический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (МFR) (300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (МVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 2180 МРа ASTM D638 2150 МРа ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 S2.0 МРа ISO 527-2/50 Вгеак 3 54.0 МРа ASTM D638 Вгеак 50.0 МРа ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield 4 5.0 % АSTM D638	Характеристики	Устойчивость к усталости			
Внешний вид Непрозрачный Метод обработки Литье под давлением Оизический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения — 1 2180 МРа ASTM D638 — 2150 МРа ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 МРа ISO 527-2/50 Вгеак 3 54.0 МРа ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield 4 5.0 % АSTM D638		Хороший поток			
Внешний вид Непрозрачный Метод обработки Литье под давлением Оизический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 9/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (МFR) (300°C/1.2 kg) 12 9/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (МVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm²/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 1 2180 МРа ASTM D638 2150 МРа ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 МРа ISO 527-2/50 Вгеак 3 54.0 МРа ASTM D638 Вгеак 50.0 МРа ISO 527-2/50 МРа ISO 527-2/50 МРа АSTM D638 Вгеак 50.0 МРа ISO 527-2/50 МРа ASTM D638		Хорошая ударопрочность			
Метод обработки Метод обработки Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm²/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 1 2180 МРа ASTM D638 Трочность на растяжение Yield 52.0 МРа ASTM D638 Реак Туеld 54.0 МРа АSTM D638 Вгеак 50.0 МРа АSTM D638 Вгеак 50.0 МРа АSTM D638		Модификация удара			
Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 % ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Mexahuческие Metod ucrisitativa Модуль растяжения 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Preak 5.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении 5.0 % ASTM D638	Внешний вид	Непрозрачный			
Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1,2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1,2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения1 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Wyдлинение при растяжении Yield 4 5.0 % ASTM D638	Метод обработки	Литье под давлением			
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm²/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения1 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 50.0 MPa ISO 527-2/50 Province of the pactage of the pac	Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
(300°C/1.2 kg) 12 g/10 min ASTM D1238 Плавкий объем-расход (МVR) (300°C/1.2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды 50 62 % Бециlibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 2180 МРа ASTM D638 2150 МРа ASTM D638 Руеld 2 52.0 МРа ASTM D638 Угeld 2 52.0 МРа ASTM D638 Угeld 3 54.0 МРа ASTM D638 Вгеак 3 54.0 МРа ASTM D638 Вгеак 5 50.0 МРа ASTM D638 Удлинение при растяжении 50.0 % ASTM D638	Удельный вес	1.19	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183	
(300°C/1.2 kg) 11.0 cm³/10min ISO 1133 Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) 0.50 to 0.80 % Internal Method Поглощение воды 50 62 % Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания модуль растяжения 2180 МРа ASTM D638 2150 МРа ISO 527-2/1 Прочность на растяжение 52.0 МРа ASTM D638 Yield 2 52.0 МРа ASTM D638 Уield 52.0 МРа ASTM D638 Вгеак 50.0 МРа ASTM D638 Удлинение при растяжении 5.0 % ASTM D638	Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238	
ISO 62 Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Hoминальное значение Eдиница измерения Metog испытания 1 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 2 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield 4 5.0 % ASTM D638	Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	11.0	cm³/10min	ISO 1133	
Saturation, 23°C 0.26 % Equilibrium, 23°C, 50% RH 0.15 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания 1 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Vield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield 4 5.0 % ASTM D638	Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method	
Equilibrium, 23°C, 50% RH0.15%МеханическиеНоминальное значениеЕдиница измеренияМетод испытанияМодуль растяжения12180MPaASTM D63822150MPaISO 527-2/1Прочность на растяжение52.0MPaASTM D638Yield52.0MPaISO 527-2/50Break54.0MPaASTM D638Вreak50.0MPaISO 527-2/50Удлинение при растяженииYield4ASTM D638Yield5.0MPaASTM D638	Поглощение воды			ISO 62	
МеханическиеНоминальное значениеЕдиница измеренияМетод испытанияMодуль растяжения2180MPaASTM D638 2150MPaISO 527-2/1Прочность на растяжение52.0MPaASTM D638Yield 252.0MPaASTM D638Yield 352.0MPaISO 527-2/50Break 354.0MPaASTM D638Break50.0MPaISO 527-2/50Удлинение при растяженииYanuhenue при растяженииYeld 45.0%ASTM D638	Saturation, 23°C	0.26	%		
Модуль растяжения1 2180 MPa ASTM D638 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 WARA ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 WARA ASTM D638 ASTM D638 ASTM D638	Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%		
12180MPaASTM D638 2150MPaISO 527-2/1Прочность на растяжение52.0MPaASTM D638Yield 252.0MPaISO 527-2/50Break 354.0MPaASTM D638Вreak 50.0MPaISO 527-2/50Удлинение при растяженииYQЛИНЕНИЕ ПРИ РАСТЯЖЕНИИYield 45.0%ASTM D638	Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
— 2150 MPa ISO 527-2/1 Прочность на растяжение Yield ² 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break ³ 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 MPa ISO 527-2/50 MPa ISO 527-2/50 MPa ISO 527-2/50 MPa ASTM D638 Ydлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	Модуль растяжения				
Прочность на растяжение Yield ² 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break ³ 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	1	2180	MPa	ASTM D638	
Yield 2 52.0 MPa ASTM D638 Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break 3 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield 4 5.0 % ASTM D638		2150	MPa	ISO 527-2/1	
Yield 52.0 MPa ISO 527-2/50 Break ³ 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	Прочность на растяжение				
Break ³ 54.0 MPa ASTM D638 Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	Yield ²	52.0	MPa	ASTM D638	
Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	Yield	52.0	MPa	ISO 527-2/50	
Break 50.0 MPa ISO 527-2/50 Удлинение при растяжении Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638	Break ³	54.0	MPa	ASTM D638	
Yield ⁴ 5.0 % ASTM D638		50.0	MPa	ISO 527-2/50	
	Удлинение при растяжении				
Yield 5.3 % ISO 527-2/50	Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638	
	Yield	5.3	%	ISO 527-2/50	



Ударная прочность ⁹ (23°С) 60 kJ/m² ISO 179/1eA 39/6-атый изод Ітраст 720 J/m ASTM D256 23°С 770 J/m² ASTM D256 -30°С 10 45 kJ/m² ISO 180/1A 23°С 11 57 kJ/m² ISO 180/1A //дарное устройство для дротиков 69.0 J ASTM D368 //дарное устройство для дротиков 118 °C ASTM D48 //дарное устройство для дротиков дроти дротим д				
Финкторный модуль 5.0.0 mm Span ⁹ 2100 MPa Span ⁹ 2101 Sp	Break ⁵	100	%	ASTM D638
SO, O mm Span 6 2180 MPa ASTM D790 -7 2160 MPa ISO 178 Флекторный стресс — 86.0 MPa ISO 178 "relid, So, O mm Span 8 86.0 MPa ASTM D790 Boage@cross Hownshabitod эмачение Equinitua измерения Meroa испътатия Ударная прочьость 8 (23°C) 60 kJ/m² ISO 179/1eA Зубчатый изод impact — - - - -30°C 720 J/m ASTM D256 -30°C 10 45 kJ/m² ISO 180/1A 23°C 11 57 kJ/m² ISO 180/1A Ударное устройство для дротикое 69.0 J ASTM D3783 Тепловой Номнальное значение Equinitya измерения Meтод испътатия 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D1525, ISO 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 138 °C ISO 75-2/AI Викат Температура размятения 138 °C ASTM D5152, ISO 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 12 <td< td=""><td>Break</td><td>94</td><td>%</td><td>ISO 527-2/50</td></td<>	Break	94	%	ISO 527-2/50
— 7 2160 MPa ISO 178 Флекторный стресс — 88.0 MPa ISO 178 71eld, 50.0 mm Span 6 87.0 MPa ASTM D790 Ваздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания 150 179/1еА 23°C 720 J/m ASTM D256 23°C 770 J/m ASTM D256 23°C 150 180/1A 150 180 180 180 180 180 180 180 180 180 18	Флекторный модуль			
— 7 2160 MPa ISO 178 Фликторный страсс — 88.0 MPa ISO 179 71eld, 50.0 mm Span 8 7.0 MPa ASTM D790 Ваздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (мара убектый изод (правс) — 30°C 720 J/m ASTM D258 23°C 770 J/m ASTM D258 — 30°C 720 J/m ASTM D258 — 30°C 750 45		2130	MPa	ASTM D790
— 86.0 MPa SO 178 Yield, 50.0 mm Span ⁸ 87.0 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод ислытания Удариая прочность ⁹ (23°C) 60 % I/m² ISO 179/1еA 396°сатъй изод Іпраст 22°C 720 / 70		2160	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span 8 87.0 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Ударная прочность 9 (23°C) 60 к./m² ISO 179/1cA Зубчатый изод Impact	Флекторный стресс			
Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Ударняя прочность ⁹ (23°С) 60 kJ/m² ISO 179/1eA Зубчатый изод Ітпраст 720 720 J/m ASTM D256 23°С 770 J/m ASTM D256 -30°С ¹⁰ 45 kJ/m² ISO 180/1A Ударное устройство для дротиков (23°С, Тотаl Епекру) 69.0 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Meтод испытания Температура отклюнения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D48 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/Af ASTM D484 °C ASTM D585, ISO 306/B50, ISO 306/B120 ¹ CLTE ** ASTM D1525, ISO 306/B120 ¹ CLTE ** ** ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 **Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ASTM E831 <td></td> <td>86.0</td> <td>MPa</td> <td>ISO 178</td>		86.0	MPa	ISO 178
Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Ударняя прочность ⁹ (23°С) 60 kJ/m² ISO 179/1eA Зубчатый изод Ітпраст 720 720 J/m ASTM D256 23°С 770 J/m ASTM D256 -30°С ¹⁰ 45 kJ/m² ISO 180/1A Ударное устройство для дротиков (23°С, Тотаl Епекру) 69.0 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Meтод испытания Температура отклюнения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D48 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/Af ASTM D484 °C ASTM D585, ISO 306/B50, ISO 306/B120 ¹ CLTE ** ASTM D1525, ISO 306/B120 ¹ CLTE ** ** ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 **Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ASTM E831 <td>Yield, 50.0 mm Span ⁸</td> <td>87.0</td> <td>MPa</td> <td>ASTM D790</td>	Yield, 50.0 mm Span ⁸	87.0	MPa	ASTM D790
39°C 720	Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
23°C 770 3/m ASTM D256 23°C 770 3/m ASTM D256 23°C 10 45	Ударная прочность ⁹ (23°C)	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C 770	Зубчатый изод Impact			
45 КJ/m² ISO 180/1A 23°C ¹¹ 57 KJ/m² ISO 180/1A 23°C ¹¹ 57 KJ/m² ISO 180/1A Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) 69.0 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/Af Викат Температура размягчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B50,	-30°C	720	J/m	ASTM D256
23°C ¹¹ 57 kJ/m² ISO 180/1A Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) 69.0 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/At Bukat Temnepatypa размягчения 138 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ASTM D1525, ISO 306/B5120 ¹ CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 VINDEKLUM HOMUHAЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ Температура сушки 3.0 to 4.0 hr Время сушки, максимум 48 hr Рексмендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемая максимум 40 to 60 % Задняя температура 221 to 293 °C Средняя температура 282 to 304 °C Средняя температура 282 to 304 °C Средняя температура 282 to 304 °C Температура согла 288 to 310 °C	23°C	770	J/m	ASTM D256
Адарное устройство для дротиков (23°C, Тотаl Energy) 69.0 J АSTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/Af Викат Температура размягчения 138 °C ASTM D1525, ISO 306/B50,	-30°C ¹⁰	45	kJ/m²	ISO 180/1A
(22°C, Total Energy) 69.0 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 12 119 °C ISO 75-2/Af Burkar Temneparrypa passmsrvenum 138 °C ASTM D1525, ISO 306/B120 10 CLTE 5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Wheekqua Номинальное значение Eдиница измерения Температура сушки 121 °C Время сушки, максимум 48 hr Рекомендуемый размер снимка 40 to 60 % Рекомендуемый размер снимка 40 to 60 % Задняя температура 27 to 293 °C Средняя температура 293 to 316 °C Темпер	23°C ¹¹	57	kJ/m²	ISO 180/1A
Темповой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 12 119 °C ISO 75-2/Af Burkar Temneparrypa pasawsr-чения 138 °C 306/B50, ISO 306/B120 1 CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Wheekuus Homunanhoe shavene Equituqua usmeperus Temnepartypa cyulku 121 °C Bpeмя сушки, максимум 48 hr Рекомендуемый размер снимка 40 to 60 % 3адняя температура 282 to 304 °C Средняя температура 293 to 316 °C Температура conna 288 to 310 °C	Ударное устройство для дротиков			
Температура отклонения при нагрузке 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 12 119 °C ISO 75-2/Af Bukar Temneparypa pasmяrчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B5120 1 CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Wheekura Memaparypa cyulku 121 °C Behan cyulku Makcumym 48 hr Pekomenparypa cyulku 48 hr Pekomenparypa dakumym 48 hr Pekomenparypa dakumym 48 hr Pekomenparypa dakumym 48 hr Pekomenparypa dakumym 40 to 60 % Pekomenparypa 271 to 293 °C Средняя температура 293 to 316 °C Tempeparypa coruna 288 to 310 °C	(23°C, Total Energy)	69.0	J	ASTM D3763
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm 118 °C ASTM D648 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 12 119 °C ISO 75-2/Af ASTM D1525, ISO 306/B50, ISO 306/B120 1 Bикат Температура размягчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B120 1 CLTE Flow : -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow : -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse : -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse : -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Wheekum Homuнальное значение Единица измерения Teмпература 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 282 to 304 °C Средняя температура 293 to 316 °C Температура солла 288 to 310 °C	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹² 119 °C ISO 75-2/Af Викат Температура размягчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B120 ¹ CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Mhektus Homuhanhoe shaчehue Equhulua измерения Temneparypa 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 293 to 316 °C Температура солла 288 to 310 °C	Температура отклонения при нагрузке			
Викат Температура размягчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B120 1 CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 ITransverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 ITransverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 IMBERIUM HOMMHAILDE SHAUEM EQUINUA USMEPEHUR TEMICEPATYPA CYULKU 3.0 to 4.0 hr Bepens сушки 3.0 to 4.0 hr Pekomendyemas максимум 48 hr Pekomendyemas максимум 48 hr Pekomendyemas максимальная влажность 0.020 % Pekomendyemas максимальная влажность 0.020 % Pekomendyemas факсимальная 271 to 293 °C Средняя температура 293 to 316 °C Temnepatypa conna 288 to 310 °C	1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	118	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения 138 °C 306/B50, ISO 306/B120 ¹ CLTE Flow: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse: -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Инъекция 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 солла 288 to 310 °C	1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	119	°C	ISO 75-2/Af
Flow : -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Flow : -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse : -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse : -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C 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	Викат Температура размягчения	138	°C	
Flow : -40 to 40°C 7.1E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Transverse : -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse : -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C 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	CLTE			
Тгальverse : -40 to 40°C 7.2E-5 cm/cm/°C ASTM E831 Тгальverse : -40 to 40°C 7.5E-5 cm/cm/°C ISO 11359-2 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C 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	Flow : -40 to 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Инъекция 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	Flow : -40 to 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция 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	Transverse : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
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	Transverse : -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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 сушки	121	°C	
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	Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
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	Время сушки, максимум	48	hr	
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	Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура 271 to 293 °C Средняя температура 282 to 304 °C Передняя температура 293 to 316 °C Температура сопла 288 to 310 °C	Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Передняя температура 293 to 316 °C Температура сопла 288 to 310 °C	Задняя температура	271 to 293	°C	
Температура сопла 288 to 310 °C	Средняя температура	282 to 304	°C	
Температура сопла 288 to 310 °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.	50 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

