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

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100858212		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Устойчивость к усталости Хороший поток Хорошая ударопрочность Модификация удара		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
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
Saturation, 23°C	0.26	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	
Механические	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Модуль растяжения			
-- [1]	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
Удлинение при растяжении			
Yield [4]	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.3	%	ISO 527-2/50

Break [5]	100	%	ASTM D638
Break	94	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span [6]	2130	MPa	ASTM D790
-- [7]	2160	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	86.0	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	kJ/m²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	720	J/m	ASTM D256
23°C	770	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 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	ASTM D1525, ISO 306/B50, ISO 306/B120 [13]
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 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

WeChat