

LEXAN™ XHT1141 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

XHT1141 is a high flow, high heat polycarbonate copolymer. It is the lowest heat product in the LEXAN XHT portfolio. It is available in a range of opaque and limited transparent colors.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Высокая яркость Теплостойкость, высокая		
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
300°C/1.2 kg	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
330°C/2.16 kg	70.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.30	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	6.5	%	ISO 527-2/50
Fracture	80	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ²			ISO 179/1eA

-30°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ³			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact ⁴			ISO 180/1A
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1U
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	144	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	132	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	150	°C	ISO 306/B50
--	152	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	125	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	270 - 305	°C
Средняя температура	280 - 325	°C
Передняя температура	290 - 335	°C
Температура сопла	285 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	290 - 335	°C
Температура формы	85.0 - 130	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	40 - 90	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.080	mm

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 80*10*3 sp=62mm

3.	80*10*3 sp=62mm
4.	80*10*3
5.	80*10*3
6.	80*10*4 mm

* 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