

LEXAN™ LUX7189 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Lexan* LUX7189 is an injection moldable, high light reflectance FR grade. Contains non-brominated, non-chlorinated flame retardant systems, UV stabilized.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Высокая отражательная способность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Без брома Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2700	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ASTM D638
Fracture	52.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.0	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	98.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	2100	J/m	ASTM D4812

Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	59.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	125	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	140	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
2.50 mm	5VB		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	249 - 271	°C	
Средняя температура	260 - 282	°C	
Передняя температура	271 - 293	°C	
Температура сопла	266 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	Type 1, 50mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		
6.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)		

* 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

