

LEXAN™ FXM121R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

PC in special effects colors. Metallic and pearlescent additives. Color package may affect performance.

Главная Информация			
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Уличная пригодность	f2		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ASTM D638
Fracture	57.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.2	%	ASTM D638
Fracture	90	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2380	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	48.6	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746	

Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.711 mm)	HB	UL 94
Инъекция	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	260 - 282	°C
Средняя температура	271 - 293	°C
Передняя температура	282 - 304	°C
Температура сопла	277 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°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

* 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

