

LEXAN™ XHT5141 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

XHT5141 is a high flow, high heat polycarbonate copolymer with a haze onset of 185C. It is available in a range of opaque colors.

| Главная Информация | | | |
|---|---|------------------------|---------------------|
| Характеристики | Сополимер Высокая яркость Теплостойкость, высокая | | |
| Внешний вид | Непрозрачный Доступные цвета | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.20 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (330°C/2.16 kg) | 16 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (330°C/2.16 kg) | 15.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.60 - 0.95 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturated, 23°C | 0.50 | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.25 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2600 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2500 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 80.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 80.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Fracture ³ | 65.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 65.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 7.5 | % | ASTM D638 |
| Yield | 7.0 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ⁵ | 45 | % | ASTM D638 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|---|
| Fracture | 45 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁶ | 2650 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2550 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 120 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁸ | 125 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ | | | |
| -30°C | 8.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 11 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰ | | | |
| -30°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| 23°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 35 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 80 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹¹ | 8.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹² | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность ¹³ | | | |
| -30°C | No Break | | ISO 180/1U |
| 23°C | No Break | | ISO 180/1U |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | | | |
| | 65.0 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 185 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴ | 183 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 174 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁵ | 170 | °C | ISO 75-2/af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| | 190 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B50, ISO 306/B120 ¹⁶ |
| Ball Pressure Test | | | |
| 125°C | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| 165°C | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | |
| Flow: -40 to 40°C | 6.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Flow: -40 to 40°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral: -40 to 40°C | 6.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |

| | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Lateral: -40 to 40°C | 6.5E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Теплопроводность (25°C) | 0.20 | W/m/K | ASTM C177 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Metallized Haze Onset | 185 | °C | Internal method |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 135 | °C | |
| Время сушки | 5.0 - 6.0 | hr | |
| Время сушки, максимум | 48 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 - 60 | % | |
| Задняя температура | 300 - 325 | °C | |
| Средняя температура | 310 - 335 | °C | |
| Передняя температура | 320 - 345 | °C | |
| Температура сопла | 315 - 340 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 320 - 345 | °C | |
| Температура формы | 110 - 140 | °C | |
| Back Pressure | 0.300 - 0.700 | MPa | |
| Screw Speed | 40 - 70 | rpm | |
| Глубина вентиляционного отверстия | 0.025 - 0.076 | mm | |

NOTE

| | |
|-----|---------------------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | Type 1, 50mm/min |
| 3. | Type 1, 50mm/min |
| 4. | Type 1, 50mm/min |
| 5. | Type 1, 50mm/min |
| 6. | 1.3 mm/min |
| 7. | 2.0 mm/min |
| 8. | 1.3 mm/min |
| 9. | 80*10*3 sp=62mm |
| 10. | 80*10*3 sp=62mm |
| 11. | 80*10*3 |
| 12. | 80*10*3 |
| 13. | 80*10*3 |
| 14. | 80*10*4 mm |
| 15. | 80*10*4 mm |
| 16. | □□ 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

