

LEXAN™ 943X resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN 943X is a UV stabilized medium flow impact modified injection molding (IM) grade. This resin offers UL94 V0 @ 1.5mm flame retardancy based on non-bromine, non-chlorine FR systems, low temperature ductility characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN 943X resin is a product available in a wide range of opaque colors and may be an excellent candidate for a wide range of applications.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Модификация удара Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Средняя степень жидкости Без брома Пластичность Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method

Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.35	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2100	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	60.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	130	%	ASTM D638
Fracture	130	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2060	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	89.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	60	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	75	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	650	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	50	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	70	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			ISO 180/1U
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			ASTM D3763
	50.0	J	

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	120	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	140	°C	ISO 306/B120, ASTM D1525 ¹⁴
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	120	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность			
3.20 mm, in Oil	17	kV/mm	ASTM D149
3.20mm, in oil	16	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
50 Hz	2.95		ASTM D150
60 Hz	2.95		ASTM D150
1 MHz	2.90		ASTM D150
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
50 Hz	2.4E-3		ASTM D150
60 Hz	2.4E-3		ASTM D150
1 MHz	8.5E-3		ASTM D150
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3		UL 746
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12

Температура зажигания провода свечения (1.00 mm) 825 °C IEC 60695-2-13

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	217 - 293	°C
Средняя температура	282 - 304	°C
Передняя температура	293 - 316	°C
Температура сопла	288 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°C
Температура формы	71.0 - 93.0	°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.	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.	□□ 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

