

## LEXAN™ EM1210 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Automotive interiors. Excellent heat/impact resistance and outstanding property retention over wide temperature range/severe automotive conditions

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая ударпрочность Высокая термостойкость
Используется	Детали интерьера автомобиля
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды (24 hr)	0.16	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)	57.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2030	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	81.4	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	690	J/m	
23°C	770	J/m	
23°C, 6.40 mm	690	J/m	
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	65.5	J	
23°C, Energy at Peak Load	61.0	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	135	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	128	°C	
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	271 to 293	°C	
Средняя температура	282 to 304	°C	
Передняя температура	293 to 316	°C	
Температура сопла	288 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	

#### NOTE

1. Type I, 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 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

