

LEXAN™ EXL1330 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN EXL1330 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a UV stabilized opaque injection molding (IM) and sheet extrusion grade. This resin offers extreme low temperature (-60 C) ductility in combination with medium flow characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL1330 resin is a general purpose product available in a wide range of opaque colors and is an excellent candidate for a broad range of applications.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Сополимер
	Обрабатываемость, хорошая
	Цикл быстрого формования
	Средняя степень жидкости
	Универсальный
	Пластичность
Используется	Универсальный
Внешний вид	Непрозрачный
	Доступные цвета
Метод обработки	Экструзионный лист
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792, 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
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	90.0	MPa	ISO 2039-1

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	58.6	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	61.4	MPa	ASTM D638
Fracture	56.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	130	%	ASTM D638
Fracture	> 100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2070	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	88.9	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			
-50°C	590	J/m	ASTM D256
-30°C	680	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	640	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	55	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	70	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C ¹³	1100	J/m	Internal method
-30°C ¹⁴	No Break		ISO 180/1U
23°C ¹⁵	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			ASTM D3763
	52.9	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	134	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span ¹⁶	136	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	121	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹⁷	125	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	143	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ¹⁸
--	145	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.7E-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	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	7.2E-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
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 mm)	НВ		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения			
0.800 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
1.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
1.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	35	%	ISO 4589-2
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	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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 - 121	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	249 - 288	°C
Зона цилиндра 2 температура.	243 - 271	°C
Зона цилиндра 3 темп.	227 - 254	°C
Температура адаптера	227 - 254	°C
Температура расплава	243 - 260	°C
Температура матрицы	238 - 260	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 48 hrs Roll Stack Temp - Bottom: 121 - 143 °C Roll Stack Temp - Middle: 82 - 127 °C Roll Stack Temp - Top: 77 - 116 °C

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.	Double-Gated
14.	80*10*3
15.	80*10*3
16.	120*10*4 mm
17.	120*10*4 mm
18.	□□ 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

