

## LEXAN™ FXE1414T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Clear PC-siloxane copolymer with excellent processability, for Visual fx capability in "Energy" colors. Medium flow. Improved toughness compared to medium flow standard PC in same color. Color package may affect performance.

| Главная Информация                               |  |                        |                     |
|--|--|------------------------|---------------------|
| Характеристики                                   | Сополимер<br>Хорошая технологичность<br>Хорошая прочность<br>Средний поток |                        |                     |
| Внешний вид                                      | Прозрачный/прозрачный<br>Доступные цвета                                   |                        |                     |
| Метод обработки                                  | Литье под давлением  |                        |                     |
| Физический                                       | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания     |
| Удельный вес                                     | 1.19   | g/cm <sup>3</sup>      | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(300°C/1.2 kg) | 10   | g/10 min               | ASTM D1238          |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(300°C/1.2 kg)     | 9.50   | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133            |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)               | 0.40 to 0.80   | %                      | Internal Method     |
| Поглощение воды                                  |  |                        | ISO 62              |
| Saturation, 23°C                                 | 0.13   | %                      |                     |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH                        | 0.090  | %                      |                     |
| Механические                                     | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания     |
| Модуль растяжения                                |  |                        |                     |
| -- <sup>1</sup>                                  | 2190   | MPa                    | ASTM D638           |
| --   | 2310   | MPa                    | ISO 527-2/1         |
| Прочность на растяжение                          |  |                        |                     |
| Yield <sup>2</sup>                               | 57.6   | MPa                    | ASTM D638           |
| Yield  | 56.8   | MPa                    | ISO 527-2/50        |
| Break <sup>3</sup>                               | 59.1   | MPa                    | ASTM D638           |
| Break  | 55.3   | MPa                    | ISO 527-2/50        |
| Удлинение при растяжении                         |  |                        |                     |
| Yield <sup>4</sup>                               | 5.6  | %                      | ASTM D638           |
| Yield  | 5.4  | %                      | ISO 527-2/50        |

|   |                             |                          |   |
|---|-----------------------------|--------------------------|---|
| Break <sup>5</sup>                                      | 120                         | %                        | ASTM D638                                 |
| Break   | 110                         | %                        | ISO 527-2/50                              |
| Флекторный модуль                                       |                             |                          |   |
| 50.0 mm Span <sup>6</sup>                               | 2180                        | MPa                      | ASTM D790                                 |
| -- <sup>7</sup>   | 2120                        | MPa                      | ISO 178                                   |
| Флекторный стресс                                       |                             |                          |   |
| --  | 88.6                        | MPa                      | ISO 178                                   |
| Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>                        | 92.0                        | MPa                      | ASTM D790                                 |
| <b>Воздействие</b>                                      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b>                    |
| Ударная прочность <sup>9</sup>                          |                             |                          |   |
| -30°C   | 60                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA                               |
| 23°C  | 70                          | kJ/m <sup>2</sup>        |   |
| Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>          |                             |                          |   |
| -30°C   | No Break                    |                          | ISO 179/1eU                               |
| 23°C  | No Break                    |                          |   |
| Зубчатый изод Impact                                    |                             |                          |   |
| -30°C   | 710                         | J/m                      | ASTM D256                                 |
| 23°C  | 820                         | J/m                      | ASTM D256                                 |
| -30°C <sup>11</sup>                                     | 55                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A                                |
| 23°C <sup>12</sup>                                      | 65                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A                                |
| Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>         |                             |                          |   |
| -30°C   | No Break                    |                          | ISO 180/1U                                |
| 23°C  | No Break                    |                          |   |
| Ударное устройство для дротиков<br>(23°C, Total Energy) |                             |                          |   |
|   | 75.5                        | J                        | ASTM D3763                                |
| <b>Тепловой</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b>                    |
| Температура отклонения при нагрузке                     |                             |                          |   |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm                            | 121                         | °C                       | ASTM D648                                 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>14</sup>         | 119                         | °C                       | ISO 75-2/ Af                              |
| Викат Температура размягчения                           |                             |                          |   |
| --  | 139                         | °C                       | ASTM D1525, ISO 306/B120 11 <sup>15</sup> |
| --  | 138                         | °C                       | ISO 306/B50                               |
| Ball Pressure Test (125°C)                              | Pass                        |                          | IEC 60695-10-2                            |
| CLTE  |                             |                          |   |
| Flow : -40 to 95°C                                      | 6.7E-5                      | cm/cm/°C                 | ASTM E831                                 |
| Flow : 23 to 80°C                                       | 6.7E-5                      | cm/cm/°C                 | ISO 11359-2                               |
| Transverse : -40 to 95°C                                | 8.0E-5                      | cm/cm/°C                 | ASTM E831                                 |
| Transverse : 23 to 80°C                                 | 8.0E-5                      | cm/cm/°C                 | ISO 11359-2                               |
| <b>Инъекция</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |   |

|                                      |                |     |
|--------------------------------------|----------------|-----|
| 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                   | 217 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                    | 71.0 to 93.0   | °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.  | 50 mm/min                         |
| 2.  | Type I, 50 mm/min                 |
| 3.  | Type I, 50 mm/min                 |
| 4.  | Type I, 50 mm/min                 |
| 5.  | Type I, 50 mm/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. | Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N) |

\* 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

