

LEXAN™ FXG154 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

FXG154 is a LEXAN PC grade with the Diamond effect. Color Package may affect properties, Application testing always recommended.

Главная Информация			
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/3.8 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	2.40	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.15	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2680	MPa	ASTM D638
--	2430	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	57.0	MPa	ASTM D638
Fracture	54.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.9	%	ASTM D638
Yield	6.2	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	39	%	ASTM D638
Fracture	75	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2390	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2340	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	94.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	98.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	58	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	750	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	51	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	62.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	133	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ¹²	129	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	153	°C	ASTM D1525 ¹³
--	147	°C	ISO 306/B50
--	149	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	260 - 291	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 291	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260 - 291	°C
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 291	°C
Зона цилиндра 5 темп.	260 - 291	°C
Температура адаптера	260 - 291	°C

Инструкции по экструзии

Melt Temperature (Parison): 266 - 279 °C Minimum Moisture Content: 0.01 % Mold Temperature: 60 - 99 °C

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min

6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (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

