

LEXAN™ PK2870 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN PK2870 polycarbonate resin, global grade, MVR (300C/1.2kg) 2 cm³/10min, high viscosity, branched, blow molding, high melt strength, high impact resistance, Available in transparent colors only. FDA 21CFR177.1580, European food contact regulation EC Directive 2002/72/EC. Designed to be a candidate for water bottle applications.

| Главная Информация | |
|--------------------|---|
| UL YellowCard | E121562-220998 |
| Характеристики | Высокая ударопрочность |
| | Хорошая прочность расплава |
| | Соответствие пищевого контакта |
| | Вязкость, высокая |
| | Разветвленная полимерная структура |
| Используется | Бутылка |
| Рейтинг агентства | Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1580 |
| | Европа 2002/72/EC |
| Внешний вид | Доступные цвета |
| | Прозрачный/прозрачный |
| Метод обработки | Экструзионное выдувное формование |
| | Литье под давлением |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания | |
|--|---------------------------|-------------------|------------------------|-----------|
| Удельный вес | 1.20 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 | |
| Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg) | 2.5 | g/10 min | ASTM D1238 | |
| Плавкий объем-расход (MVR) | | | ISO 1133 | |
| | 300°C/1.2 kg | 2.00 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| | 300°C/2.16 kg | 4.00 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.50 - 0.70 | % | Internal method | |
| Поглощение воды | | | | |
| | Saturated, 23°C | 0.35 | % | ISO 62 |
| | Equilibrium, 23°C | 0.35 | % | ASTM D570 |
| | Equilibrium, 100°C | 0.58 | % | ASTM D570 |
| | Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.15 | % | ISO 62 |

| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|------------------------|
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 120 | | ISO 2039-2 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2350 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2350 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 62.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 65.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Fracture ³ | 65.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 70.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 7.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 7.0 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ⁵ | > 70 | % | ASTM D638 |
| Fracture | > 70 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁶ | 2300 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2300 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 95.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁸ | 93.0 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ | | | |
| -30°C | 50 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 70 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰ | | | |
| -30°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| 23°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 150 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 750 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹¹ | 55 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹² | 75 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | No Break | | ASTM D4812, ISO 180/1U |
| 23°C | No Break | | ASTM D4812, ISO 180/1U |
| Ударное падение Dart (23°C) | 170 | J | ASTM D3029 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|---|
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 145 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³ | 145 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 130 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴ | 130 | °C | ISO 75-2/Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 150 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁵ |
| -- | 149 | °C | ISO 306/B50 |
| Ball Pressure Test (125°C) | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| CLTE-Поток | | | |
| -40 to 95°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 23 to 80°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Удельный нагрев | 1250 | J/kg/°C | ASTM C351 |
| Теплопроводность | 0.20 | W/m/K | ASTM C177, ISO 8302 |
| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Индекс преломления | 1.586 | | ISO 489 |
| Коэффициент пропускания (2540 μm) | 88.0 | % | ASTM D1003 |
| Haze (2540 μm) | < 0.80 | % | ASTM D1003 |
| 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 | 299 - 321 | °C | |
| Средняя температура | 310 - 332 | °C | |
| Передняя температура | 321 - 343 | °C | |
| Температура сопла | 316 - 338 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 321 - 343 | °C | |
| Температура формы | 82.2 - 116 | °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 | 116 - 121 | °C | |
| Время сушки | 4.0 - 6.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |

| | | |
|------------------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 1 темп. | 260 - 274 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 260 - 274 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 260 - 274 | °C |
| Зона цилиндра 4 темп. | 260 - 274 | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 260 - 274 | °C |
| Температура адаптера | 260 - 274 | °C |
| Температура матрицы | 268 - 279 | °C |

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 48 hrsHead - Zone 6 - Top Temperature: 260 - 274 °CHead - Zone 7 - Bottom Temperature: 260 - 274 °CMelt Temperature (Parison): 266 - 277 °CMinimum Moisture Content: 0.01 %Mold Temperature: 66 - 93 °CScrew Speed: 15 - 50 rpm

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*4 mm |
| 14. | 80*10*4 mm |
| 15. | □□ 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

