

LEXAN™ 9915A resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN 9915A Polycarbonate (PC) resin is an un-filled, extrusion or injection moldable grade; non-chlorinated, non-brominated flame retardant systems with UL-90 V0 rating @1.5mm. It is UV stabilized & available in transparent & tinted color options.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-102336013		
Добавка	Огнестойкий UV Stabilizer		
Характеристики	Бром бесплатно Без хлора Огнестойкий Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	
--	1.07	g/cm ³	
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	6.3	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток ¹	0.60 to 0.80	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ²	2320	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ³			ASTM D638
Yield	64.0	MPa	
Break	62.0	MPa	
Удлинение при растяжении ⁴			ASTM D638
Yield	6.0	%	
Break	110	%	
Флекторный модуль ⁵ (50.0 mm Span)	2330	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁶ (Yield, 50.0 mm Span)	101	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	120	J/m	
23°C	800	J/m	
Незубчатый изод Impact (23°C)	2100	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	75.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	142	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	
Викат Температура размягчения	146	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 95°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 95°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	125	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	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	260 to 282	°C	
Средняя температура	271 to 293	°C	
Передняя температура	282 to 304	°C	
Температура сопла	277 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 304	°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. | Tensile Bar |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | Type I, 50 mm/min |
| 4. | Type I, 50 mm/min |
| 5. | 1.3 mm/min |
| 6. | 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



WeChat