

LEXAN™ HFD1413 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

11 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer

| Главная Информация | | | |
|--|----------------------|------------------------|---------------------|
| UL YellowCard | E207780-100911707 | | |
| Характеристики | Сополимер | | |
| | Высокая яркость | | |
| | Пластичность | | |
| Метод обработки | 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) | 11 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg) | 10.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturated, 23°C | 0.30 | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.15 | % | ISO 62 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 120 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2240 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2120 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 58.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 61.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Fracture ³ | 67.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 68.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 6.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 6.0 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ⁵ | 140 | % | ASTM D638 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Fracture | 130 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁶ | 2230 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2090 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 90.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁸ | 98.0 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ | | | |
| -30°C | 43 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 80 | 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 | 440 | J/m | ASTM D256 |
| -20°C | 860 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 900 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹¹ | 32 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹² | 70 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность ¹³ | | | |
| -30°C | No Break | | ISO 180/1U |
| 23°C | No Break | | ISO 180/1U |
| Ударное устройство для дротиков | | | |
| 23°C, Total Energy | 77.0 | J | ASTM D3763 |
| -- | 120 | J | ISO 6603-2 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 124 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 114 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴ | 115 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 136 | °C | ASTM D1525 ¹⁵ |
| -- | 130 | °C | ISO 306/B50 |
| -- | 131 | °C | ISO 306/B120 |
| Ball Pressure Test (125°C) | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | |
| Flow: -40 to 40°C | 8.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| Lateral: -40 to 40°C | 8.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |

| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Индекс преломления | 1.582 | | ASTM D542 |
| Коэффициент пропускания (2540 μm) | 88.0 | % | ASTM D1003 |
| Haze (2540 μm) | < 1.0 | % | 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 | 271 - 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 | 71.1 - 93.3 | °C |
| Back Pressure | 0.345 - 0.689 | MPa |
| Screw Speed | 40 - 70 | rpm |
| Глубина вентиляционного отверстия | 0.025 - 0.076 | mm |

NOTE

| | |
|-----|---------------------------|
| 1. | 5.0 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*3 |
| 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

