

LEXAN™ EXL4419 resin

9.0% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN EXL4419 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a 9% Glass Fiber (GF) reinforced opaque injection molding (IM) grade. This medium flow resin offers much higher ductility, improved release characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times when compared to GF reinforced standard PC resins. LEXAN EXL4419 resin is available in opaque colors only and is an excellent candidate for a broad range of applications that require a combination of stiffness and ductility.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 9.0% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший Сополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Средняя степень жидкости Хорошая производительность при потере Пластичность		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	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)	10.3	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.12	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.46	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3300	MPa	ASTM D638
--	3300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	53.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5

Fracture ³	44.0	MPa	ASTM D638
Fracture	43.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.5	%	ASTM D638
Yield	4.5	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	20	%	ASTM D638
Fracture	13	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	3200	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	95.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	25	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	110	J/m	ASTM D256
23°C	280	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	25	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)			
	40.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	134	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	145	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	144	°C	ISO 306/B50
--	146	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2

Линейный коэффициент теплового расширения ASTM E831, ISO 11359-2

Flow: -40 to 40°C 4.1E-5 cm/cm/°C ASTM E831, ISO 11359-2

Lateral: -40 to 40°C 6.9E-5 cm/cm/°C ASTM E831, ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности	2.9E+17	ohms	ASTM D257
------------------------------------	---------	------	-----------

Сопротивление громкости	1.8E+17	ohms-cm	ASTM D257
-------------------------	---------	---------	-----------

Диэлектрическая прочность (1.60 mm, in Oil)	32	kV/mm	ASTM D149
---	----	-------	-----------

Диэлектрическая постоянная

1 MHz	3.04		ASTM D150
-------	------	--	-----------

1.90 GHz	2.95		Internal method
----------	------	--	-----------------

Коэффициент рассеивания

1 MHz	8.6E-3		ASTM D150
-------	--------	--	-----------

1.90 GHz	5.8E-3		Internal method
----------	--------	--	-----------------

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	288 - 310	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	299 - 321	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	310 - 332	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	304 - 327	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	310 - 332	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	82.0 - 116	°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, 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*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.	□□ 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



WeChat