

LEXAN™ 103R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

UL rated HB as of 10/97. 200 series recommended when V-2 rating required. Nonhalogenated. 7.0 MFR, for thicker sections without sinks. UV Stabilized for outdoor and lighting. Internal mold release.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220862		
Добавка	Пресс-форма UV Stabilizer		
Характеристики	Без галогенов		
Используется	Наружное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	
--	1.19	g/cm ³	
Удельный объем	0.835	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.15	%	
Equilibrium, 23°C	0.35	%	
Equilibrium, 100°C	0.58	%	
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
M-Scale	70		
R-Scale	118		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	
Break	65.5	MPa	
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638

Yield	7.0	%	
Break	110	%	
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 Wheel)	10.0	mg	ASTM D1044
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	910	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812
Gardner Impact (23°C)	169	J	ASTM D3029
Прочность на растяжение ⁵	546	kJ/m ²	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	138	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	132	°C	
Викат Температура размягчения	154	°C	ASTM D1525 ⁶
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев	1260	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.19	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	> 1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Air)	15	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
50 Hz	3.17		
60 Hz	3.17		
1 MHz	2.96		
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
50 Hz	9.0E-4		
60 Hz	9.0E-4		
1 MHz	0.010		
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4		UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.762 mm)	НВ		UL 94
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.586		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 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	288 to 310	°C	
Средняя температура	299 to 321	°C	
Передняя температура	310 to 332	°C	
Температура сопла	304 to 327	°C	
Температура обработки (расплава)	310 to 332	°C	
Температура формы	82.2 to 116	°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. Type I, 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. Type S
6. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

