

LEXAN™ 143X resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Improved flow PC with excellent processability and mold release.

Главная Информация			
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Хороший поток		
	Хорошая технологичность		
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)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.35	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2320	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	60.0	MPa	ASTM D638
Break	59.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	120	%	ASTM D638
Break	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2360	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2310	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	86.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	12	kJ/m ²	
23°C	65	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод Impact			
-30°C	240	J/m	ASTM D256
23°C	830	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	65	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			ISO 180/1U
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	72.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	128	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁴	122	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	141	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹⁵
--	143	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
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	271 to 293	°C	
Средняя температура	282 to 304	°C	

Передняя температура	293 to 316	°C
Температура сопла	288 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°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.	50 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 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.	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

