

LEXAN™ EXL4016H resin

6.0% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

6% GF reinforced opaque polycarbonate-siloxane copolymer with good impact strength, stiffness and hydrolytic stability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 6.0% наполнитель по весу		
Характеристики	Сополимер		
	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая жесткость		
	Гидролитически стабильный		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	6.6	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.60	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.12	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.46	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3300	MPa	ASTM D638
--	3200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	55.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	46.0	MPa	ASTM D638
Break	47.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.5	%	ASTM D638
Yield	4.6	%	ISO 527-2/5

Break ⁵	19	%	ASTM D638
Break	15	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2850	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2830	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	104	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	105	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	15	kJ/m ²	
23°C	25	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-30°C	No Break		ISO 179/1eA
23°C	No Break		
Зубчатый изод Impact			
-30°C	170	J/m	ASTM D256
23°C	260	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	30	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	39.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	137	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁴	134	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	146	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹⁵
--	148	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.1E-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	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.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 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.	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

