

LEXAN™ 135 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

General purpose low flow polycarbonate powder grade

Главная Информация			
Характеристики	Низкий уровень жидкости Универсальный		
Используется	Универсальный		
Формы	Порошок		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	3.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.35	%	ASTM D570
Equilibrium, 100°C	0.58	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ASTM D638
Fracture	65.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	> 70	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	93.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	910	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	64.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	137	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	132	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	154	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев	1250	J/kg/°C	ASTM C351
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Инъекция	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	299 - 321	°C	
Средняя температура	310 - 332	°C	
Передняя температура	321 - 343	°C	
Температура сопла	316 - 338	°C	
Температура обработки (расплава)	321 - 343	°C	
Температура формы	82.2 - 116	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	

NOTE

1. Type 1, 50mm/min
2. Type 1, 50mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. □□ 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

