

## LEXAN™ EX1332T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

LEXAN EX1332T polycarbonate resin is designed for use in multi-wall sheet or profile extrusion applications. It contains branched polycarbonate resin, release, and is UV stabilized. It is available in a limited number of colors.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-100989271
Добавка	Дефолдинг УФ-стабилизатор
Характеристики	Разветвленная полимерная структура
Внешний вид	Доступные цвета
Метод обработки	Экструзия Экструзионный лист

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2200	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ASTM D638
Fracture	58.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	6.2	%	ASTM D638
Fracture	96	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2330	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	97.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	160	J/m	ASTM D256
23°C	810	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	72.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	131	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения			
--	146	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>
--	148	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94

#### Инструкции по экструзии

Multiwall Sheet Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 240 - 280 C

Barrel - Zone 1 Temperature: 260 - 300 C

Barrel - Zone 2 Temperature: 260 - 290 C

Barrel - Zone 3 Temperature: 260 - 290 C

Calibrator Temperature: 50 - 100 C

Die Temperature: 240 - 300 C

Drying Temperature: 120 C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Hopper Temperature: 100 - 120 C

Melt Temperature: 260 - 300 C

#### NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ 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

