

## LEXAN™ HF1110R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High flow grade. Easy mold release version of LEXAN HF1110. For thin wall lighting lenses, data storage components and safety eyewear lenses.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45587-236896	E207780-100726492	
Характеристики	Хорошая производительность формования Высокая яркость Хорошая производительность при потере		
Используется	Оборудование для безопасности Тонкостенные детали Оптическое хранилище данных Объектив		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	ASTM D638
Fracture	65.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	640	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	54.2	J	ASTM D3763
Прочность на растяжение <sup>5</sup>	378	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	127	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746

RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
<b>Электрический</b>		<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>
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 2		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>		<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.09 mm)	V-2		UL 94
<b>Оптический</b>		<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
<b>Иньекция</b>		<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
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	249 - 271	°C	
Средняя температура	260 - 282	°C	
Передняя температура	271 - 293	°C	
Температура сопла	266 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	Type 1, 50mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	Type S		

\* 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

