

Diakon® CLH952L

Polymethyl Methacrylate Acrylic

Lucite International Inc.

Описание материалов:

Diakon®CLH952L is a polymethyl methacrylate-acrylic material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding. Diakon®The main characteristics of the CLH952L are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)	1.7	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.40 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.30	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	92		ISO 2039-2
Твердость мяча (H 961/30)	180	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	83.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	115	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	1.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	101	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	97.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	109	°C	ISO 306/A
--	103	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток	7.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94

Индекс воспламеняемости провода свечения

650

°C

IEC 60695-2-12

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.490		ISO 489
Коэффициент пропускания	92.0	%	ASTM D1003
Haze	0.40	%	ASTM D1003

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Температура бункера	50.0 - 90.0	°C
Задняя температура	200 - 240	°C
Средняя температура	210 - 260	°C
Передняя температура	210 - 270	°C
Температура сопла	220 - 260	°C
Температура формы	50.0 - 80.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Температура бункера	50.0 - 80.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	220 - 260	°C
Температура адаптера	210 - 270	°C
Температура матрицы	210 - 270	°C

Инструкции по экструзии

Vent Zone Temperature: 220-270°C Zone 6 Temperature: 220-270°C Zone 7 Temperature: 210-270°C Zone 8 Temperature: 210-270°C

* 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

