

LEXAN™ ML5221 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Linear, high flow polycarbonate homopolymer resin. Available only in color 111N, limited package types, and must meet minimum order quantity requirement. External sale requires prior approval of Product Management.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокий поток</p> <p>Гомополимер</p> <p>Линейная полимерная структура</p>		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	
--	1.19	g/cm ³	
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.35	%	
Equilibrium, 100°C	0.58	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	62.0	MPa	
Break	65.0	MPa	
Удлинение при растяжении ² (Break)	> 70	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2300	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)	640	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	54.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	137	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	126	°C	

Викат Температура размягчения	138	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Иньекция	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	249 to 271	°C	
Средняя температура	260 to 282	°C	
Передняя температура	271 to 293	°C	
Температура сопла	266 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 293	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°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. Type I, 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 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

