

LEXAN™ R9453 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LEXAN R9453 Polycarbonate (PC) is a non-filled, non-chlorine and non-brominate flame retardant resin for general purpose, which contains 30% post-consumer recycled PC. This resin is of UL-94 V0 rating and for various injection molding applications. Limited availability and restricted color only.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100686827		
Переработанное содержание	Да, 30%		
Характеристики	Бром бесплатно Без хлора Огнестойкий		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.80	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2270	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	64.0	MPa	
Break	58.0	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.0	%	
Break	90	%	
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	87.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	720	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	68.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	137	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	126	°C	

Викат Температура размягчения	145	°C	ASTM D1525 ⁶
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁷	PLC 7	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 3	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.800 mm, Testing by SABIC	V-2	
1.14 mm, Testing by SABIC	V-0	
3.04 mm, Testing by SABIC	5VA	

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	271 to 293	°C
Средняя температура	282 to 304	°C
Передняя температура	293 to 316	°C
Температура сопла	288 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°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

- 5.0 mm/min
- Type I, 50 mm/min
- Type I, 50 mm/min

4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
7.	Tungsten Electrode

* 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



WeChat