

LEXAN™ ML3729R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Excellent flow, UV stabilized, grade which contains a release agent to ensure easy processing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-102289604		
Добавка	Пресс-форма UV Stabilizer		
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Хорошая технологичность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокий поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	39	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
250°C/1.2 kg	6.00	cm ³ /10min	
300°C/1.2 kg	36.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.27	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.090	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2410	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.6	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	58.0	MPa	ASTM D638

Break	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	5.7	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	110	%	ASTM D638
Break	110	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2410	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	102	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	12	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
23°C	690	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	66.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹²	133	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹³	121	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	140	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁴
--	139	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	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	71.0 to 93.0	°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. 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. Type I, 50 mm/min
4. Type I, 50 mm/min
5. Type I, 50 mm/min
6. 1.3 mm/min
7. 2.0 mm/min
8. 1.3 mm/min
9. 80*10*4 sp=62mm
10. 80*10*4
11. 80*10*4
12. 120*10*4 mm
13. 120*10*4 mm
14. 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

