

## LEXAN™ 123X resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Improved flow PC with excellent processability and mold release.

Главная Информация			
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	18.6	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.35	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2320	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
Fracture	59.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	120	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2360	MPa	ASTM D790

-- <sup>7</sup>	2310	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	71.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	96.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	240	J/m	ASTM D256
23°C	830	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	72.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	128	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>14</sup>	122	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	141	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>15</sup>
--	140	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Инъекция</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	271 - 293	°C
Средняя температура	282 - 304	°C
Передняя температура	293 - 316	°C
Температура сопла	288 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°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

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*3 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)

\* 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

