

## LEXAN™ 123X resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Improved flow PC with excellent processability and mold release.

| Главная Информация                               |                         |                        |                     |
|--|-------------------------|------------------------|---------------------|
| Добавка  | Пресс-форма             |                        |                     |
| Характеристики                                   | Хороший поток           |                        |                     |
|  | Хорошая технологичность |                        |                     |
| 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)<br>(300°C/1.2 kg) | 20                      | g/10 min               | ASTM D1238          |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(220°C/5.0 kg)     | 18.6                    | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133            |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)               | 0.40 to 0.80            | %                      | Internal Method     |
| Поглощение воды                                  |                         |                        | ISO 62              |
| Saturation, 23°C                                 | 0.35                    | %                      |                     |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH                        | 0.15                    | %                      |                     |
| 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        |
| Break <sup>3</sup>                               | 60.0                    | MPa                    | ASTM D638           |
| Break  | 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        |
| Break <sup>5</sup>                               | 120                     | %                      | ASTM D638           |
| Break  | 120                     | %                      | ISO 527-2/50        |
| Флекторный модуль                                |                         |                        |                     |
| 50.0 mm Span <sup>6</sup>                        | 2360                    | MPa                    | ASTM D790           |

|   |                             |                          |  |
|---|-----------------------------|--------------------------|--|
| -- <sup>7</sup>   | 2310                        | MPa                      | ISO 178                                  |
| Флекторный стресс                                       |                             |                          |  |
| --  | 71.0                        | MPa                      | ISO 178                                  |
| Yield, 50.0 mm 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>        |  |
| 23°C  | 65                          | kJ/m <sup>2</sup>        |  |
| Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>          |                             |                          |  |
| -30°C   | No Break                    |                          | ISO 179/1eU                              |
| 23°C  | No Break                    |                          |  |
| 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                    |                          |  |
| 23°C  | No Break                    |                          |  |
| Ударное устройство для дротиков<br>(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, 3.20 mm                            | 128                         | °C                       | ASTM D648                                |
| 1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm                            | 129                         | °C                       | ASTM D648                                |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>14</sup>         | 122                         | °C                       | ISO 75-2/ Af                             |
| Викат Температура размягчения                           |                             |                          |  |
| --  | 141                         | °C                       | ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>15</sup> |
| --  | 143                         | °C                       | ISO 306/B120                             |
| CLTE  |                             |                          |  |
| Flow : -40 to 40°C                                      | 6.0E-5                      | cm/cm/°C                 |  |
| Transverse : -40 to 40°C                                | 6.0E-5                      | cm/cm/°C                 |  |
| <b>Инъекция</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |  |
| 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

|     |                                    |
|-----|------------------------------------|
| 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*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. | 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

