

LEXAN™ XHT3143 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

XHT3143 is a high flow, UV stabilized, high heat polycarbonate copolymer. It is available in a range of opaque and limited transparent colors.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100321030		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Сополимер		
	Высокая яркость		
	Теплостойкость, высокая		
Внешний вид	Непрозрачный		
	Доступные цвета		
	Прозрачный/прозрачный		
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) (330°C/2.16 kg)	33	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (330°C/2.16 kg)	30.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.30	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2700	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	70.0	MPa	ASTM D638
Yield	70.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			

Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	70	%	ASTM D638
Fracture	70	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2600	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	80.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	120	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
23°C	97	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	68.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	166	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	156	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	152	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	170	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁵
--	168	°C	ISO 306/B50
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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	280 - 300	°C
Средняя температура	290 - 310	°C
Передняя температура	300 - 325	°C
Температура сопла	295 - 320	°C
Температура обработки (расплава)	300 - 325	°C
Температура формы	95.0 - 130	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	40 - 90	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.080	mm

NOTE

1. 5.0 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

