

## LEXAN™ EXRL1061 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

Transparent Polycarbonate in natural color. Excellent processability, super high flow.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая технологичность Высокий поток		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Натуральный цвет		
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)			ASTM D1238
260°C/2.16 kg	23	g/10 min	
300°C/1.2 kg	45	g/10 min	
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	43.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.28	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.35	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2850	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	75.0	MPa	
Break	55.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	5.0	%	
Break	60	%	
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>2</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	5.6	kJ/m <sup>2</sup>	

23°C	5.7	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>3</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	> 100	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	> 100	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	45	J/m	ASTM D256
23°C	40	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>4</sup>	5.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>5</sup>	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>6</sup>			ISO 180/1U
-30°C	> 100	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	> 100	kJ/m <sup>2</sup>	
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	80.0	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	98.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>7</sup>	101	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	108	°C	ASTM D1525 <sup>8</sup>
--	107	°C	ISO 306/B50
--	110	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	75.0 to 85.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	60.0 to 80.0	°C	
Задняя температура	230 to 250	°C	
Средняя температура	240 to 260	°C	
Передняя температура	250 to 270	°C	
Температура сопла	240 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	250 to 270	°C	
Температура формы	70.0 to 85.0	°C	
<b>NOTE</b>			

1.	2.0 mm/min
2.	80*10*3 sp=62mm
3.	80*10*3 sp=62mm
4.	80*10*3
5.	80*10*3
6.	80*10*3
7.	80*10*4 mm
8.	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

