

## LEXAN™ XHT1141 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

XHT1141 is a high flow, high heat polycarbonate copolymer. It is the lowest heat product in the LEXAN XHT portfolio. It is available in a range of opaque and limited transparent colors.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Высокий поток Высокая термостойкость		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Доступные цвета Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
300°C/1.2 kg	16.0	cm <sup>3</sup> /10min	
330°C/2.16 kg	70.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.90	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.30	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	65.0	MPa	
Break	60.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	6.5	%	
Break	80	%	
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>2</sup>			ISO 179/1eA

-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	16	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>3</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность <sup>4</sup>			ISO 180/1A
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	
Незубчатый изод ударная прочность <sup>5</sup>			ISO 180/1U
-30°C	No Break		
23°C	No Break		

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>6</sup>			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	144	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	132	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	150	°C	ISO 306/B50
--	152	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	125	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	270 to 305	°C
Средняя температура	280 to 325	°C
Передняя температура	290 to 335	°C
Температура сопла	285 to 330	°C
Температура обработки (расплава)	290 to 335	°C
Температура формы	85.0 to 130	°C
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa
Screw Speed	40 to 90	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.080	mm

#### NOTE

- 2.0 mm/min
- 80\*10\*3 sp=62mm
- 80\*10\*3 sp=62mm

---

4.	80*10*3
5.	80*10*3
6.	80*10*4 mm

---

\* 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

