

LEXAN™ XHT2146 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

XHT2146 resin is a high flow, high heat polycarbonate copolymer with improved release performance compared to LEXAN XHT2141 resin. It is available in a range of opaque and limited transparent colors.

| Главная Информация | | | |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---------------------|
| Характеристики | Сополимер Высокая яркость Теплостойкость, высокая Хорошая производительность при потере | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Внешний вид | Непрозрачный 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) | 46 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (330°C/2.16 kg) | 43.0 | 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 | 0.23 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2600 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2600 | 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 | 60.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 60.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 6.5 | % | ASTM D638 |

| | | | |
|---------------------------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Yield | 6.5 | % | ISO 527-2/50 |
| Fracture ⁵ | 90 | % | ASTM D638 |
| Fracture | 90 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁶ | 2550 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2450 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 100 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0mm span ⁸ | 110 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | ISO 179/1eA |
| -30°C ⁹ | 9.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C ¹⁰ | 12 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C ¹¹ | 20 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength ¹² | | | ISO 179/1eU |
| -30°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| 23°C | No Break | | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 75 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 120 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹³ | 9.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| -30°C ¹⁴ | 10 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹⁵ | 10 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹⁶ | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность ¹⁷ | | | ISO 180/1U |
| -30°C | No Break | | ISO 180/1U |
| 23°C | No Break | | ISO 180/1U |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | | | ASTM D3763 |
| 68.0 | | J | |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm | 155 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁸ | 155 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 145 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁹ | 142 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 161 | °C | ASTM D1525 ²⁰ |
| -- | 160 | °C | ISO 306/B50 |
| -- | 162 | °C | ISO 306/B120 |

| | | | |
|-------------------------------------------|--------|----------|------------------------|
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 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 |

| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Metallized Haze Onset | 155 | °C | Internal method |

| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 125 | °C |
| Время сушки | 4.0 - 6.0 | hr |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 - 60 | % |
| Задняя температура | 270 - 300 | °C |
| Средняя температура | 280 - 320 | °C |
| Передняя температура | 290 - 330 | °C |
| Температура сопла | 285 - 330 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 290 - 330 | °C |
| Температура формы | 85.0 - 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*4 sp=62mm |
| 12. | 80*10*3 sp=62mm |
| 13. | 80*10*3 |
| 14. | 80*10*4 |
| 15. | 80*10*3 |
| 16. | 80*10*4 |
| 17. | 80*10*3 |
| 18. | 80*10*4 mm |

| | |
|-----|---------------------------|
| 19. | 80*10*4 mm |
| 20. | □□ В (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

