

## LEXAN™ LS2 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Automotive lens applications. Medium viscosity. UV-stabilized. Transparent colors only.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45587-236916	E207780-228443	
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Низкая вязкость		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	130	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	96.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	800	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	63.8	J	ASTM D3763
Ударное падение Dart (23°C)	169	J	Internal method
Прочность на растяжение <sup>5</sup>	578	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	132	°C	ASTM D648
RTI Elec	100	°C	UL 746
RTI Imp	100	°C	UL 746
RTI Str	100	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 mm)	HB	UL 94

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	48	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	271 - 293	°C
Средняя температура	282 - 304	°C
Передняя температура	293 - 316	°C
Температура сопла	288 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°C
Температура формы	71.1 - 93.3	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

#### NOTE

1. Type 1, 50mm/min
2. Type 1, 50mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. Type S

\* 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

