

## LEXAN™ FXD171R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Transparent/transluscent PC for light diffusion special effects. MFR of 25.0.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220945		
Используется	Рассеиватели освещения		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Полупрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2330	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	
Break	64.1	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	6.2	%	
Break	130	%	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	780	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	70.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	127	°C	
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746

RTI Str	130	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	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 2		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.09 mm)	V-2		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	249 to 271	°C	
Средняя температура	260 to 282	°C	
Передняя температура	271 to 293	°C	
Температура сопла	266 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 293	°C	
Температура формы	71.0 to 93.0	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 50 mm/min		
3.	Type I, 50 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		

\* 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

