

## LEXAN™ CFR5630D resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

LEXAN™ CFR5630D Polycarbonate (PC) is a non-filled resin, suitable for injection molding and extrusion. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant PC resin meets FAR25.853 smoke density and 60 second vertical burn and OEM toxicity requirements. LEXAN CFR5630D resin is available in 5 prematched diffusion colors.

Главная Информация			
Характеристики	Бром бесплатно Без хлора Огнестойкий Низкий уровень дыма Низкая токсичность		
Рейтинг агентства	Далеко 25,853		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Доступные цвета		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	5.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.55 to 0.75	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.14	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.11	%	
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2500	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			

Yield <sup>2</sup>	68.0	MPa	ASTM D638
Yield	67.0	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	52.0	MPa	ASTM D638
Break	52.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	51	%	ASTM D638
Break	23	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	2400	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	103	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	106	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	130	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	130	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	85	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			ASTM D4812, ISO 180/1U
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			ASTM D3763
66.0		J	
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	131	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span <sup>13</sup>	131	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	120	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span <sup>14</sup>	120	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			

--	136	°C	ASTM D1525 <sup>15</sup>
--	137	°C	ISO 306/B50
--	139	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
<b>CLTE</b>			
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	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	125	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	2.79		ASTM ES7-83
Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	5.8E-3		ASTM ES7-83
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.00 mm)	875	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	45	%	ISO 4589-2
FAA Flammability <sup>16</sup>	PASSES		FAR 25.853
NBS Плотность дыма-Пылающий, Dmax	70.0		ASTM E662
Вертикальное Испытание на ожоги			FAR 25.853
Test a (60 s), passes at	5.0	sec	
Test b (12 s), passes at	5.0	sec	
<b>Иньекция</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	266 to 288	°C	
Средняя температура	277 to 299	°C	
Передняя температура	288 to 310	°C	
Температура сопла	282 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	288 to 310	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	

Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/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*3
12.	80*10*3
13.	120*10*4 mm
14.	120*10*4 mm
15.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
16.	Method A/B

\* 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

