

## LEXAN™ EXL9134 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN EXL9134 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a UV stabilized high flow opaque injection molding (IM) grade. This resin offers UL94 V0 @ 1.5mm flame retardancy based on non-bromine, non-chlorine FR systems, extreme low temperature ductility (-40 deg C) characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL9134 resin is a product available in a wide range of opaque colors and may be an excellent candidate for a wide range of applications.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Сополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Высокая яркость Без брома Пластичность Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Непрозрачный 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, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	15.1	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.40	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2100	MPa	ASTM D638
--	2000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	59.0	MPa	ASTM D638
Fracture	57.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	120	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2400	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	87.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	92.0	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	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	660	J/m	ASTM D256
23°C	790	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			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)			
	67.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	123	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>14</sup>	118	°C	ISO 75-2/ Af

Викат Температура размягчения			
--	140	°C	ASTM D1525 <sup>15</sup>
--	139	°C	ISO 306/B50
--	141	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	120	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			
1.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)			
	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
1.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
	120	°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			
	270 - 295	°C	
Средняя температура			
	280 - 305	°C	
Передняя температура			
	295 - 315	°C	
Температура сопла			
	290 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)			
	295 - 315	°C	
Температура формы			
	70.0 - 95.0	°C	
Back Pressure			
	0.300 - 0.700	MPa	
Screw Speed			
	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия			
	0.025 - 0.076	mm	
<b>NOTE</b>			
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*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	□□ 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

