

LEXAN™ ML7672 resin

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Non FR PC + GF, UV-Stabilizer, balanced flow & impact. Available in Opaque only.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100169213		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Хороший поток		
	Хорошая ударпрочность		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.60	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.20	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5200	MPa	ASTM D638
--	5630	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			
Yield	11.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ²	52.0	MPa	ASTM D638
Break	57.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			
Yield	0.30	%	ISO 527-2/5
Break ³	5.0	%	ASTM D638
Break	1.8	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	4860	MPa	ASTM D790
-- ⁵	5480	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	99.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁷ (23°C)	19	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	240	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	19	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	28.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	140	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	143	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁰
--	145	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	293 to 316	°C	
Средняя температура	304 to 327	°C	
Передняя температура	316 to 338	°C	
Температура сопла	310 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 338	°C	
Температура формы	82.2 to 116	°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.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4 sp=62mm
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

