

LEXAN™ HFD1810 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

40 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100910180		
Характеристики	Сополимер		
	Высокая яркость		
	Пластичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	40	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	38.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.30	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2270	MPa	ASTM D638
--	2180	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	63.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	56.0	MPa	ASTM D638
Fracture	56.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.5	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	130	%	ASTM D638

Fracture	97	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2240	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2180	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	91.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	64	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	110	J/m	ASTM D256
0°C	700	J/m	ASTM D256
23°C	730	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	58	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	56.0	J	ASTM D3763
--	95.0	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	121	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	115	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	135	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	129	°C	ISO 306/B50
--	130	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

RTI Elec	105	°C	UL 746
RTI Imp	105	°C	UL 746
RTI Str	105	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость		UL 94	
0.300 mm	HB	UL 94	
1.00 mm	V-2	UL 94	

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.582		ASTM D542
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	< 1.0	%	ASTM D1003

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	104 - 110	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	238 - 282	°C
Средняя температура	249 - 293	°C
Передняя температура	260 - 304	°C
Температура сопла	254 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 304	°C
Температура формы	48.9 - 82.2	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	35 - 75	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

NOTE	
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

