

LEXAN™ FXE154 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

FDA compliant (color limited) PC. 2.5 MFR. Potable water/extrusion blowmoldable. ILLUMINATE special effects (fluorescent/edge glow colors).

Главная Информация			
Характеристики	Световая производительность в темноте		
Используется	Применение питьевой воды		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.835	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.15	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.35	%	ASTM D570
Equilibrium, 100°C	0.58	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	ASTM D638
Fracture	65.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638
Yield	7.0	%	ASTM D638
Fracture	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 Wheel)	10.0	mg	ASTM D1044
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	750	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812
Ударное падение Dart (23°C)	169	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	138	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	132	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	157	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток (-40 to 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев	1260	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.19	W/m/K	ASTM C177
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.586		ASTM D542
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	116 - 121	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	260 - 274	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 274	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	260 - 274	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 274	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	260 - 274	°C	
Температура адаптера	260 - 274	°C	
Температура матрицы	268 - 279	°C	

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 48 hrs
 Head - Zone 6 - Top Temperature: 260 - 274 °C
 Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 260 - 274 °C
 Melt Temperature (Parison): 266 - 277 °C
 Minimum Moisture Content: .01 %
 Mold Temperature: 66 - 93 °C
 Screw Speed: 15 - 50 rpm

NOTE

1.	Type 1, 50mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	□□ 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.

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

