

## LEXAN™ EXL1413T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN EXL1413T polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a transparent injection molding grade. This resin offers excellent low temperature (-30 °C) ductility in combination with medium flow characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL1413T resin is a general purpose product available in transparent and opaque colors and is an excellent candidate for a broad range of applications.

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Ковкий материал Цикл быстрого формования Общее назначение Хорошая технологичность Средний поток		
Используется	Общее назначение		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Непрозрачный		
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)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	9.50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.80	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.80	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.12	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.093	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	90		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2220	MPa	ASTM D638

--	2350	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	57.9	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	64.1	MPa	ASTM D638
Break	61.5	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.8	%	ASTM D638
Yield	5.5	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	130	%	ASTM D638
Break	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	2220	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2150	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.2	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	94.3	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	60	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод Impact			
-30°C	800	J/m	ASTM D256
23°C	890	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	55	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		
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	85.0	J	
23°C, Total Energy	82.4	J	
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>14</sup>	119	°C	ISO 75-2/ Af

Викат Температура размягчения			
--	141	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>15</sup>
--	142	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 95°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 95°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (2.50 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.800 mm	825	°C	
3.00 mm	825	°C	
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Коэффициент пропускания (2540 μm)	82.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	3.0	%	ASTM D1003
<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	217 to 293	°C	
Средняя температура	282 to 304	°C	
Передняя температура	293 to 316	°C	
Температура сопла	288 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°C	
Температура формы	71.0 to 93.0	°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.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	Rate A (50°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

