

## LEXAN™ CFR5630 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN™ CFR5630 Polycarbonate (PC) is a non-filled resin, suitable for injection molding and extrusion. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant PC resin meets FAR25.853 smoke density and 60 second vertical burn and OEM toxicity requirements. LEXAN CFR5630 resin is available in transparent and opaque colors.

Главная Информация			
Характеристики	Без хлора Низкий дым Низкая токсичность Без брома Огнестойкий		
Рейтинг агентства	Далеко 25,853		
Внешний вид	Доступные цвета Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	5.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.55 - 0.75	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.60 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.14	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.11	%	ISO 62
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2500	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1

Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	68.0	MPa	ASTM D638
Yield	67.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	52.0	MPa	ASTM D638
Fracture	52.0	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>	51	%	ASTM D638
Fracture	23	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2400	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	103	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	106	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			
-30°C	130	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	130	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	85	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
-30°C	2000	J/m	ASTM D4812
23°C	2200	J/m	ASTM D4812
-30°C <sup>13</sup>	No Break		ISO 180/1U
23°C <sup>14</sup>	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	66.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	131	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>15</sup>	131	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	120	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>16</sup>	120	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	136	°C	ASTM D1525 <sup>17</sup>
--	137	°C	ISO 306/B50
--	139	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	125	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	2.79		ASTM ES7-83
Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	5.8E-3		ASTM ES7-83
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.00 mm)	875	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	45	%	ISO 4589-2
FAA Flammability <sup>18</sup>	PASSES		FAR 25.853
NBS Плотность дыма-Пылающий, Dmax	70.0		ASTM E662
Вертикальное Испытание на ожоги			
Test a (60 s), passes at	5.0	sec	FAR 25.853
Test b (12 s), passes at	5.0	sec	FAR 25.853
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°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	266 - 288	°C	
Средняя температура	277 - 299	°C	
Передняя температура	288 - 310	°C	
Температура сопла	282 - 304	°C	

Температура обработки (расплава)	288 - 310	°C
Температура формы	71.1 - 93.3	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

## NOTE

1.	50 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*3
15.	120*10*4 mm
16.	120*10*4 mm
17.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)
18.	Method A/B

\* 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

