

## LEXAN™ ML7667 resin

9.0% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN ML7667 specialty polycarbonate (PC) resin is a 9% GF reinforced, UV stabilized, flame retarded injection molding grade. This medium flow specialty PC resin combines UL94 V0 @ 1.5mm, 5VB @ 3.0mm flame retardancy based on non-chlorine, non-bromine FR agents with excellent processability, improved release performance and good impact performance. This product is available in limited opaque colors only and may be an excellent candidate for a broad range of applications, i.e. electrical and electronic enclosure applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 9.0% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Хорошая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая производительность при потере Без брома Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Электрический корпус		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.15	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	3500	MPa	ASTM D638
--	3600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
Yield	54.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>3</sup>	44.0	MPa	ASTM D638
Fracture	46.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	4.4	%	ASTM D638
Yield	4.4	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>5</sup>	15	%	ASTM D638
Fracture	13	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	3150	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	3400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	96.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	97.0	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	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	340	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			ISO 180/1U
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			ASTM D3763
40.0		J	
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>14</sup>	132	°C	ISO 75-2/Ae

Викат Температура размягчения			
--	146	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 <sup>15</sup>
--	145	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3		UL 746
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			
0.750 mm, Testing by SABIC	HB		UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	V-0		UL 94
3.00 mm, Testing by SABIC	5VB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.10 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
<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	288 - 310	°C	
Средняя температура	299 - 321	°C	
Передняя температура	310 - 332	°C	
Температура сопла	304 - 327	°C	
Температура обработки (расплава)	310 - 332	°C	
Температура формы	82.2 - 116	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	

Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.076 mm

## NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 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.	120*10*4 mm
15.	□□ B (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

