

## LEXAN™ ML6411 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

LEXAN ML6411 polycarbonate (PC) siloxane resin, is a high flow opaque injection molding (IM) grade with very low temperature ductility characteristics. This grade offers UL94 V0 @ 1.5mm and 5VA @ 3.0mm flame retardancy based on non-chlorine, non-bromine FR systems. LEXAN ML6411 resin offers excellent processing characteristics with opportunity for shorter IM cycle times compared to standard PC. This product is available in a wide range of opaque colors and is an excellent candidate for a wide range of electrical applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-521735		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Цикл быстрого формования		
	Высокая яркость		
	Без брома		
	Пластичность Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Внешний вид	Непрозрачный		
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) (260°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	18.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.30	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2500	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1

Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	62.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	54.0	MPa	ASTM D638
Fracture	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2600	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2350	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	95.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	900	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>9</sup>	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	72.0	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, 6.40mm	128	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>11</sup>	125	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	114	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	119	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>12</sup>	115	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	134	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	135	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Lateral: -40 to 40°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	100	°C	UL 746
RTI Imp	100	°C	UL 746
RTI Str	100	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	27	kV/mm	ASTM D149
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
2.00 mm	5VB		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
3.00 mm, Testing by SABIC	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	800	°C	IEC 60695-2-13

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Задняя температура	230 - 260	°C
Средняя температура	250 - 290	°C
Передняя температура	260 - 300	°C
Температура сопла	250 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C
Температура формы	60.0 - 90.0	°C

## 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
10.	80*10*3
11.	120*10*4 mm
12.	120*10*4 mm
13.	□□ 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

