

LEXAN™ HPF1 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

25 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer Healthcare Grade

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Ковкий материал Высокий поток		
Используется	Медицинские/медицинские приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	23.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.30	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2230	MPa	ASTM D638
--	2180	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	59.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	60.0	MPa	ASTM D638
Break	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	6.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	130	%	ASTM D638

Break	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2220	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2180	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	99.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	73	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		
Зубчатый изод Impact			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
0°C	790	J/m	ASTM D256
23°C	810	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	64	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	67.5	J	ASTM D3763
--	110	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	111	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁴	115	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	135	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	129	°C	ISO 306/B50
--	130	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.750 mm)	HB	UL 94	
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.582		ASTM D542
Коэффициент пропускания (2540 μm)	80.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	< 1.0	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	238 to 282	°C	
Средняя температура	249 to 293	°C	
Передняя температура	260 to 304	°C	
Температура сопла	254 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 304	°C	
Температура формы	48.9 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	35 to 75	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

NOTE

- | | |
|-----|------------------------------------|
| 1. | 5.0 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 B (120°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

