

## Lexan™ Resin 3412R

LEXAN™ 3412R высоковязкий ПК с 20% стекловолокна. Обладает отличной огнестойкостью и специально разработан для применений, требующих высокой жесткости и высокой теплостойкости.

### Свойства

#### Основные свойства

##### Механические

Тест Табера на износостойкость, CS-17, 1 кг

Прочность при растяжении до разрыва, 5 мм/мин

Деформация при растяжении до разрыва, 5 mm/min

Модуль упругости при растяжении, 1 мм/мин

Прочность при изгибе до разрыва, 2 мм/мин

Модуль упругости при изгибе, 2 мм/мин

Твердость, H358/30

##### Ударные

Ударная прочность по Изоду, без надреза 80\*10\*3 +23°C

Ударная прочность по Изоду, без надреза 80\*10\*3 -30°C

Ударная прочность по Изоду, с надрезом 80\*10\*3 +23°C

Ударная прочность по Изоду, с надрезом 80\*10\*3 -30°C

Ударная прочность по Шарпи 23°C, V-надрез Edgew 80\*10\*3 sp=62мм

Ударная прочность по Шарпи -30°C, V-надрез Edgew 80\*10\*3 sp=62мм

Ударная прочность по Шарпи 23°C, без надреза Edgew 80\*10\*3 sp=62мм

Ударная прочность по Шарпи -30°C, без надреза Edgew 80\*10\*3 sp=62мм

Ударная прочность по Шарпи, с надрезом 23°C

##### Тепловые

Теплопроводность

КЛТР, 23°C до 80°C, вдоль течения

Тест на вдавливание шарика, 125°C +/- 2°C

Температура размягчения по Вика, разряд A/50

Температура размягчения по Вика, разряд B/50

Температура размягчения по Вика, разряд B/120

Деформационная теплостойкость HDT/Be, 0.45МПа Edgew 120\*10\*4 sp=100мм

Деформационная теплостойкость HDT/Ae, 1.8 МПа Edgew 120\*10\*4 sp=100мм

Относительный температурный индекс, элек

Относительный температурный индекс, мех с ударом

Относительный температурный индекс, мех без удара

##### Физические

Литьевая усадка на испытательной балке, вдоль течения (2) (5)

Плотость

Водопоглощение, (23°C/нас)

Влагопоглощение (23°C / 50% отн. влаж.)

ПТР при 300°C/1.2 кг
<b>Оптические</b>
Замутненность, 2.54 мм
Индекс преломления
<b>Электрические</b>
Объемное сопротивление
Поверхностное сопротивление, ROA
Диэлектрическая прочность, короткое время, 1.0мм
Диэлектрическая прочность, в масле, 0.8 мм
Диэлектрическая прочность, в масле, 1.6 мм
Диэлектрическая прочность, в масле, 3.2 мм
Относительная постоянная, 1 МГц
Тангенс угла диэлектрических потерь, 50/60 Гц
Тангенс угла диэлектрических потерь, 1 МГц
Сравнительный индекс трекинга
Относительная постоянная, 50/60 Гц
<b>Огнестойкость</b>
Соответствие стандарту UL, 94V-0 класс горения (3)
Воспламенение горячей проволокой 850°C, материал проходит испытание при
Воспламенение горячей проволокой 960°C, материал проходит испытание при
Кислородный индекс (LOI)

## Переработка

<b>Параметр</b>
<b>Литье под давлением</b>
Температура сушки
Время сушки
Максимальное содержание влаги
Температура расплава
Температура сопла
Начало - температура зоны 3
Середина - температура зоны 2
Загрузка - температура зоны 1
Температура бункера
Температура формы

THESE PROPERTY VALUES ARE NOT INTENDED FOR SPECIFICATION PURPOSES.

[PLEASE CHECK WITH YOUR \(LOCAL SALES OFFICE\) FOR AVAILABILITY IN YOU](#)

(1) Typical values only. Variations within normal tolerances are possible for various colors. All values are mea

(2) Only typical data for selection purposes. Not to be used for part or tool design.

(3) This rating is not intended to reflect hazards presented by this or any other material under actual fire cond

(4) Internal measurements according to UL standards.

(5) Measurements made from laboratory test coupon. Actual shrinkage may vary outside of range due to diffe

(6) Needs hard coat to consistently pass 60 sec Vertical Burn.

**Disclaimer :** All information, recommendation or advice given by SABIC Innovative Plastics, or any of

\* LEXAN is a trademark of the SABIC Innovative Plastics Company

© 1997-2015 SABIC Innovative Plastics Company.All rights reserved

Value	Unit	Standard
17	мг/1000cy	SABIC Method
90	МПа	ISO 527
2	%	ISO 527
6000	МПа	ISO 527
120	МПа	ISO 178
5500	МПа	ISO 178
125	МПа	ISO 2039-1
Value	Unit	Standard
35	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 180/1U
35	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 180/1U
7	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 180/1A
6	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 180/1A
6	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
5	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
40	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
40	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
9	кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179/2C
Значение	Единицы	Стандарт
0.22	Вт/м·°C	ISO 8302
3.00E-05	1/°C	ISO 11359-2
проходит	-	IEC 60695-10-2
155	°C	ISO 306
147	°C	ISO 306
145	°C	ISO 306
144	°C	ISO 75/Be
139	°C	ISO 75/Ae
130	°C	UL 746B
125	°C	UL 746B
130	°C	UL 746B
Значение	Единицы	Стандарт
0.2 - 0.5	%	SABIC Method
1.35	г/см <sup>3</sup>	ISO 1183
0.29	%	ISO 62
0.12	%	ISO 62

6	см <sup>3</sup> /10 мин	ISO 1133
<b>Значение</b>	<b>Единицы</b>	<b>Стандарт</b>
NA	%	ASTM D 1003
NA	-	ISO 489
<b>Значение</b>	<b>Единицы</b>	<b>Стандарт</b>
>1.E+15	Ом-см	IEC 60093
>1.E+15	Ом	IEC 60093
20	кВ/мм	IEC 60243-1
33	кВ/мм	IEC 60243-1
25	кВ/мм	IEC 60243-1
16	кВ/мм	IEC 60243-1
2.9	-	IEC 60250
0.001	-	IEC 60250
0.01	-	IEC 60250
150	V	IEC 60112
3	-	IEC 60250
<b>Значение</b>	<b>Единицы</b>	<b>Стандарт</b>
1.5	мм	UL 94
1	мм	IEC 60695-2-12
1.6	мм	IEC 60695-2-12
37	%	ISO 4589

<b>Значение</b>	<b>Единицы</b>
120	°C
2-4	ч
0.02	%
290 - 320	°C
280 - 310	°C
290 - 320	°C
280 - 310	°C
270 - 300	°C
60 - 80	°C
80 - 120	°C

## UR REGION

sured after at least 48 hours storage at 23°C/50% relative humidity. All properties, except the melt volume and melt flow

ditions.

ifferences in processing conditions, equipment, part geometry and tool design. It is recommended that mold shrinkage stu

**its subsidiaries, affiliates or authorized representatives, whether written or oral, is given in good faith, to the b**

/ rates, are measured on injection molded samples. All samples tested under ISO test standards are prepared according

udies be performed with surrogate or legacy tooling prior to cutting tools for new molded article.

**est of its knowledge and based on current procedures in effect. Each user of the products shall convince himsel**

to ISO 294.

**if, through all available sources (including finished product testing in its appropriate environment) of the suitability**

ity of the products supplied for its own particular purpose. Because actual use of the products by the user is be;

yond the control of SABIC Innovative Plastics Company, its subsidiaries and affiliates, such use is in the exclusi

ive responsibility of the user. SABIC Innovative Plastics Company, its subsidiaries and affiliates cannot be held r

esponsible respectively liable for any loss incurred through incorrect or faulty use of the products. Information,

**recommendations and/or advice are neither made to infringe on any patents, nor to grant a license under any pa**

tent or intellectual property right of SABIC Innovative Plastics Company or any of its subsidiaries or affiliated cc

ompanies, nor to grant the right to file for any patent protection.