

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC EXL1414T** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **LEXAN**

颜色	本色/Natural colour	UL编号	E121562
厂商品牌	LEXAN	用途	一般目的
材料特性	加工性能良好, 快速成型周期, 柔软	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.19	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	57.6	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	120	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2190	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	92.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2180	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	820	J/m
-30°C	ASTM D256	710	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
透射率2540 μm	ASTM D1003	82.0	%
雾度 2540 μm	ASTM D1003	3.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		121	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	139	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.7E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	8.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.40 mm	HB
灼热丝起燃温度			
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
3.00mm	IEC 60695-2-13	850	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-290	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		290-320	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		70-90	°C