

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 EXL1162T** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **LEXAN**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E121562	厂商品牌	LEXAN
用途	一般用途	材料特性	高流动性,共聚物,加工性能良好,快速成型周期
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
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	20	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	58.6	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	120	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2260	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	94.8	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2250	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	740	J/m
-30°C	ASTM D256	620	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		122	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	139	°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	1.50 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		220-290	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		290-310	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		70-95	°C