

现货供应PC 915AU 沙伯基础 抗紫外线 高流动性 无溴 阻燃防火

产品名称	现货供应PC 915AU 沙伯基础 抗紫外线 高流动性 无溴 阻燃防火
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:沙伯基础 915AU 性能参数:抗紫外线 高流动性 无溴 阻燃防火 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区1240室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

产品说明：

LEXAN resin grade 915AU is a flame retardant polycarbonate featuring non brominated and non chlorinated FR systems, with good flow, and good UV stability. It is available in transparent colors, intended to meet WEEE/RoHS requirements for various applications

物性信息：

基本信息黄卡编号

E45329-100976141

添加剂

阻燃性

特性

Chlorine Free

抗紫外线性能良好

良好的流动性

无溴

阻燃性

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

清晰/透明

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.20g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)23g/10 minASTM D1238溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)21.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动内部方法 -- 10.50 到 0.70%内部方法 3.20 mm0.50 到 0.70%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.35%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.15%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 22400MPaASTM D638 --2400MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 366.0MPaASTM D638 屈服66.0MPaISO 527-2/50 断裂 466.0MPaASTM D638 断裂66.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 56.0%ASTM D638 屈服6.0%ISO 527-2/50 断裂 6100%ASTM D638 断裂100%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 72400MPaASTM D790 -- 82400MPaISO 178弯曲应力 --98.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 995.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 -30 ° C 1012kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 1165kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 11kJ/mISO 179/2C简支梁无缺口冲击强度 12ISO 179/1eU -30 ° C无断裂ISO 179/1eU 23 ° C无断裂ISO 179/1eU悬臂梁缺口冲击强度 -30 ° C 110J/mASTM D256 23 ° C 650J/mASTM D256 -30 ° C 1311kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1465kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 15ISO 180/1U -30 ° C无断裂ISO 180/1U 23 ° C无断裂ISO 180/1U装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)60.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 16134 ° CISO 75-2/Be 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm125 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 17123 ° CISO 75-2/Ae维卡软化温度 --140 ° C ASTM D1525, ISO 306/B50 12 18 --141 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数 流动: -40 到 40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831 横向: -40 到 40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831, ISO 11359-2可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.50 mmV-2UL 94 3.00 mmV-0UL 94光学性能额定值单位制测试方法折射率1.586ISO 489透射率 (2540 m)88.0%ASTM D1003注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间2.0 到 4.0hr建议的最大水分含量0.020%料斗温度60.0 到 80.0 ° C料筒后部温度260 到 280 ° C料筒中部温度270 到 290 ° C料筒前部温度280 到 310 ° C射嘴温度270 到 290 ° C加工 (熔体) 温度280 到 310 ° C模具温度80.0 到 110 ° C