

# LEXAN PC SABIC 201

产品名称	LEXAN PC SABIC 201
公司名称	沙比特塑料贸易(苏州)有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城A区308号
联系电话	0512-55259562 15050270060

## 产品详情

LEXAN 201 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明:

7.0 MFR, for thicker sections without sinks. Improved flame retardance.

总体	
材料状态	已商用：当前有效
资料 1	Technical Datasheet
UL 黄卡 2	E121562-220871
搜索 UL 黄卡	SABIC Innovative PlasticsLEXAN
供货地区	北美洲
特性	阻燃性
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			ASTM D792
--	1.20	g/cm	
--	1.19	g/cm	
特定体积	0.835	cm/g	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238

收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.15	%	
平衡, 23 ° C	0.35	%	
平衡, 100 ° C	0.58	%	
室外适用性	f2		UL 746C
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ASTM D785
M 级	70		
R 级	118		
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 3			ASTM D638
屈服	58.6	MPa	
断裂	63.4	MPa	
伸长率 3			ASTM D638
屈服	7.0	%	
断裂	120	%	
弯曲模量 4 (50.0 mm	2140	MPa	ASTM D790
跨距)			
弯曲强度 4 (屈服, 50.0	81.4	MPa	ASTM D790
mm 跨距)			
泰伯耐磨性 (1000 Cycles,	10.0	mg	ASTM D1044
1000 g, CS-17 转轮)			
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23	910	J/m	ASTM D256
° C)			
无缺口悬臂梁冲击 (23 °	3200	J/m	ASTM D4812
C)			
装有测量仪表的落镖冲击	65.0	J	ASTM D3763
(23 ° C, Energy at Peak			
Load)			
落锤冲击 (23 ° C)	169	J	ASTM D3029
拉伸冲击强度 5	630	kJ/m	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	138	° C	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	132	° C	
维卡软化温度 <span> &gt;</span>	154	° C	ASTM D1525 6
线形热膨胀系数 -	6.8E-5	cm/cm/ ° C	ASTM E831
流动 (-40 到 95 ° C)			
比热	1260	J/kg/ ° C	ASTM C351
导热系数	0.29	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	130	° C	UL 746
RTI Imp	130	° C	UL 746
RTI	130	° C	UL 746

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.0E+17	ohm · cm	ASTM D257
介电强度 (3.20 mm, in Air)	15	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
50 Hz	3.17		
60 Hz	3.17		
1 MHz	2.96		
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	9.0E-4		
60 Hz	9.0E-4		
1 MHz	0.010		
相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 2			UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 1		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 2		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.09 mm	V-2		
5.99 mm	V-0		

光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.586		ASTM D542
透射率 (2540 m)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 m)	1.0	%	ASTM D1003

注射	额定值	单位制
干燥温度	121	° C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
干燥时间, 最大	48	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
建议注射量	40 到 60	%
料筒后部温度	288 到 310	° C
料筒中部温度	299 到 321	° C
料筒前部温度	310 到 332	° C
射嘴温度	304 到 327	° C
加工 (熔体) 温度	310 到 332	° C
模具温度	82.2 到 116	° C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度		