

PC沙伯基础141R

产品名称	PC沙伯基础141R
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:PC沙伯基础141R-111物性表 型号:PC沙伯基础141R-111材质报告 产地:PC沙伯基础141R-111最新价格
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

LEXAN 141R resin 物性表

基本信息黄卡编号

E45329-236636

添加剂

脱模

特性

可加工性，良好

中等粘性

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

半透明

不透明

可用颜色

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密度1.20g/cm³ISO 1183溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)12.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动 10.50 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硬度额定值单位制测试方法球压硬度 (H 358/30)95.0MPaISO 2039-1机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量2350MPaISO 527-2/1拉伸应力ISO 527-2/50 屈服63.0MPaISO 527-2/50 断裂70.0MPaISO 527-2/50拉伸应变ISO 527-2/50 屈服6.0%ISO 527-2/50 断裂110%ISO 527-2/50弯曲模量 22300MPaISO 178弯曲应力90.0MPaISO 178泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)10.0mg内部方法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 314kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 473kJ/mISO 179/1eA 23 ° C 35kJ/mISO 179/2C简支梁无缺口冲击强度 5ISO 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 6ISO 180/1A -30 ° C 12kJ/mISO 180/1A 23 ° C 70kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 7ISO 180/1U -30 ° C无断裂ISO 180/1U 23 ° C无断裂ISO 180/1U热性能额定值单位制测试方法热变形温度 8 0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距136 ° CISO 75-2/Be 1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距125 ° CISO 75-2/Ae维卡软化温度 --153 ° CISO 306/A50 --141 ° CISO 306/B50 --142 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test (125 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 80 ° C)7.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2导热系数0.20W/m/KISO 8302RTI Elec130 ° CUL 746RTI Imp125 ° CUL 746RTI125 ° CUL 746电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.0E+15ohmsIEC 60093体积电阻率> 1.0E+15ohms · cmIEC 60093介电强度IEC 60243-1 0.800 mm, 在油中35kV/mmIEC 60243-1 1.00 mm 915kV/mmIEC 60243-1 1.60 mm, 在油中27kV/mmIEC 60243-1 3.20 mm, 在油中17kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 50 Hz2.70IEC 60250 60 Hz2.70IEC 60250 1 MHz2.70IEC 60250耗散因数IEC 60250 50 Hz1.0E-3IEC 60250 60 Hz1.0E-3IEC 60250 1 MHz0.010IEC 60250漏电起痕指数250VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.700 mmHBUL 94 3.00 mmHBUL 94灼热丝易燃指数 (1.00 mm)850 ° CIEC 60695-2-12极限氧指数25%ISO 4589-2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 到 90.0%ASTM D1003雾度 (2540 m)< 0.80%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