

# PC基础创新塑料(美国) LEXAN 103R

产品名称	PC基础创新塑料(美国) LEXAN 103R
公司名称	沙比特塑料贸易(苏州)有限公司
价格	16.50/千克
规格参数	沙伯基础:LEXAN 型号:103R 中国、美国:SABIC
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	18501562302

## 产品详情

LEXAN 103R resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明:

Nonhalogenated. 7.0 MFR, for thicker sections without sinks. UV Stabilized for outdoor and lighting. Internal mold release.

总体

材料状态

已商用: 当前有效

资料 1

Technical Datasheet

UL 黄卡 2

E45587-236864

搜索 UL 黄卡

SABIC Innovative Plastics Asia PacificLEXAN

供货地区

亚太地区

添加剂

脱模紫外线稳定剂

特性

无卤

粘度, 高

用途

室外应用

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

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

f1

UL 746C硬度

额定值

洛氏硬度

ASTM D785

M 级

70

R 级

118

机械性能

额定值

抗张强度 3

ASTM D638

屈服

62.1

MPa

断裂

65.5

伸长率 3

ASTM D638

屈服

7.0

断裂

110

弯曲模量 4 (50.0 mm 跨距)

2340

MPa

ASTM D790

弯曲强度 4 (屈服, 50.0 mm 跨距)

93.1

ASTM D790

泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)

10.0

mg

ASTM D1044冲击性能

额定值

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

910

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (23 ° C)

3200

ASTM D4812

落锤冲击 (23 ° C)

169

J

ASTM D3029

拉伸冲击强度 5

546

kJ/m

ASTM D1822

热性能

额定值

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

维卡软化温度

154

° C

ASTM D1525 6

线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95 ° C)

6.8E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

比热

1260

J/kg/ ° C

ASTM C351

导热系数

0.19

W/m/K

ASTM C177

RTI Elec

130

UL 746

RTI Imp

UL 746

RTI

UL 746

电气性能

额定值

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

1 MHz

2.96

耗散因数

ASTM D150

50 Hz

9.0E-4

60 Hz

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)

UL 746

热丝引燃 (HWI)

PLC 4

UL 746可燃性

额定值

UL 阻燃等级 (0.762 mm)

HB

UL 94

光学性能

额定值

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

干燥温度

121

干燥时间

3.0 到 4.0

hr

干燥时间, 最大

48

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

料筒中部温度

299 到 321

料筒前部温度

310 到 332

射嘴温度

304 到 327

加工 (熔体) 温度

模具温度

82.2 到 116

背压

0.345 到 0.689

螺杆转速

40 到 70

rpm

排气孔深度

0.025 到 0.076

mm