

## PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)

产品名称	PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	46.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

### 产品详情

PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)

PCEXL9330(抗紫外线,增韧,阻燃)

特性：抗紫外线,增韧,阻燃

用途：暂无

加工方法：注塑

参数：比重:1.18无 收缩率:0.0% 熔流率（熔体流动速率）:10.0G/10 MIN 吸水率:0.35% 吸水率:0.15%

LEXAN Copolymer EXL9330 - Americas 物性表

由 SABIC 提供

产品说明：

不透明的PC-硅氧烷共聚物，具有优异的加工性能。大多数颜色的非氯化，非溴化阻燃产品。紫外线稳定。UL额定f1 / V-0 / 5VA。

我的工具箱

[添加收藏](#)

[添加对比](#)

[寻找相似](#)

资料下载：

下载PDF

黄卡UL

总体  
搜索 UL 黄卡

SABIC  
Also Available In

Asia Pacific Europe  
添加剂

紫外线稳定剂 ;阻燃性  
供货地区

北美洲 ;拉丁美洲  
加工方法

注射成型  
用途

Lighting Applications Rail Applications ;草坪和园林设备 ;电气/电子应用领域 ;电器用具  
UL 黄卡 1

E121562-220779 E121562-102516600  
特性

Chlorine Free ;共聚物 ;良好的加工性能 ;无溴  
外观

不透明  
多点数据

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)  
材料状态

已商用：当前有效  
物理性能

额定值

单位制

测试方法

收缩率

横向流量 : 3.20 mm

0.4到0.8

%

内部方法

流量 : 3.20 mm

密度 / 比重

1.18

g/cm

ASTM D792

1.19

ISO 1183

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.15

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.35

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

10

g/10 min

ASTM D1238

室外适用性

f1

UL 746C

熔融体积流量 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)

9.00

cm/10min

ISO 1133

机械性能

弯曲模量

50.0 mm 跨距 4

2060

MPa

ASTM D790

2200

ISO 178

弯曲应力

85.0

屈服, 50.0 mm 跨距 4

88.0

伸长率

断裂 3

130

ASTM D638

断裂

ISO 527-2/50

屈服 3

6.0

屈服

抗张强度

55.0

58.0

60.0

61.0

拉伸模量

2100

ISO 527-2/1

硬度

球压硬度 (H 358/30)

90.0

ISO 2039-1

冲击性能

悬壁梁缺口冲击强度

23 ° C 8

1100

J/m

-30 ° C 9

55

kJ/m

ISO 180/1A

-50 ° C

590

ASTM D256

23 ° C, 6.40 mm

640

-30 ° C 10

65

ISO 180/4A

-30 ° C

680

23 ° C 9

70

23 ° C 10

80

23 ° C

800

装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

52.0

J

ASTM D3763

简支梁缺口冲击强度 7

60

ISO 179/1eA

75

无缺口伊佐德冲击强度 9

简支梁无缺口冲击强度 7

无断裂

ISO 179/1eU

可燃性

极限氧指数

35

ISO 4589-2

热灯丝点火温度 (1.0 mm)

825

IEC 60695-2-13

灼热丝易燃指数 (1.0 mm)

960

IEC 60695-2-12

UL 阻燃等级

3.0 mm

5VA

UL 94

1.5 mm

V-0

热性能

RTI Imp

115

UL 746

Ball Pressure Test (123 到 127 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

RTI

125

载荷下热变形温度

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

120

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm

124

1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 11

ISO 75-2/Ae

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm

134

0.45 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 11

135

ISO 75-2/Be

维卡软化温度

140

ISO 306/B50

142

ASTM D1525 12

RTI Elec

线形热膨胀系数

横向: -40 到 40 ° C

6.7E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

流动: -40 到 40 ° C

流动: 23 到 80 ° C

7.2E-5

ISO 11359-2

横向: 23 到 80 ° C

7.7E-5

电气性能

表面电阻率

> 1.0E15

ohms

IEC 60093  
热丝引燃 (HWI)

PLC 1  
漏电起痕指数

225

V

IEC 60112  
体积电阻率

ohms · cm  
相比耐漏电起痕指数(CTI)

PLC 3  
耗散因数  
50 Hz

1.0E-3

IEC 60250  
60 Hz

2.4E-3

ASTM D150  
1 MHz

8.5E-3  
高电弧燃烧指数(HAI) 13

PLC 0  
介电强度  
3.20 mm, 在油中

16

kV/mm

IEC 60243-1  
3.20 mm, in Oil

17

ASTM D149  
介电常数



2.60

2.70

2.90

50 kHz

2.95

注射说明

Injection Molding Parameters Drying Time (Cumulative): 48 hrs

注射

背压

0.3到0.7

建议注射量

40到60

干燥温度

螺杆转速

40到70

rpm

干燥时间

3到4

hour

建议的最大水分含量

0.020

射嘴温度

290到310

排气孔深度

0.025到0.076

mm

模具温度

70到95

加工（熔体）温度

295到315

料筒中部温度

280到305

料筒前部温度

