

SABIC® PC FL405 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Various weight reductions at 0.250" (6.38 mm) wall. Impact resistant, superior processing, excellent surface. UL94 V-0 at 0.120

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

特性	出色的外观 可加工性,良好	抗撞击性,良好	可发泡性能
----	------------------	---------	-------

加工方法	泡沫处理
------	------

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

比重			ASTM D792
-- ¹	1.08	g/cm ³	ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (6.40 mm)	0.60 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.14	%	ASTM D570
平衡, 23°C	0.31	%	ASTM D570
Foam - Physical ²	10	%	内部方法
Foam - Mechanical ³	10	%	内部方法
Foam - Impact ⁴	10	%	内部方法
Foam - Thermal ⁵	10	%	内部方法
Foam - Electrical ⁶	20	%	内部方法
Foam - Flame Class Minimum Density	1.060	g/cm ³	内部方法
Radiant Panel Listing (UL)	YES		

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

拉伸模量 (6.40 mm)	2100	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服, 6.35 mm)	54.5	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 6.35 mm)	7.2	%	ASTM D638
弯曲模量 (6.40 mm)	2480	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 6.40 mm)	86.2	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	2700	J/m	ASTM D4812
落锤冲击 (23°C)	61.0	J	内部方法

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	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	127	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
比热	1340	J/kg/°C	ASTM C351

RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.1E+17	ohms	ASTM D257
体积电阻率	3.5E+17	ohms-cm	ASTM D257
介电常数			ASTM D150
100 Hz	2.42		ASTM D150
1 MHz	2.43		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
100 Hz	1.1E-3		ASTM D150
1 MHz	4.4E-3		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
3.05 mm	V-0		UL 94
6.10 mm	5VA		UL 94
极限氧指数	39	%	ASTM D2863
补充信息			
Structural Foam Molding - Blowing Agent, Chemical System: FLC298Structural Foam Molding - Blowing Agent, Physical System: Nitrogen GasStructural Foam Molding - Concentration Range (Blowing Agent): 3 - 5 %Structural Foam Molding - Drying Temperature (Blowing Agent): 104 °CStructural Foam Molding - Drying Temperature (Resin): 121 °CStructural Foam Molding - Drying Time (Blowing Agent): 4 hrsStructural Foam Molding - Drying Time (Resin): 3 - 4 hrsStructural Foam Molding - Drying Time (Resin, Cumulative): 48 hrsStructural Foam Molding - Front Temperature: 277 - 299°CStructural Foam Molding - Melt Temperature: 274 - 299 °CStructural Foam Molding - Middle Temperature: 277 - 299 °CStructural Foam Molding - Mold Temperature: 71 - 93 °CStructural Foam Molding - Nozzle Temperature: 265 - 288 °CStructural Foam Molding - Rear Temperature: 271 - 293 °CStructural Foam Molding - Recommended Concentration (Blowing Agent): 1.5 %			
备注			
1.	Foam molded		
2.	6.4 mm wt reduction		
3.	6.4 mm wt reduction		
4.	6.4 mm wt reduction		
5.	6.4 mm wt reduction		
6.	6.4 mm wt reduction		