

LEXAN™ FL910 resin

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

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

产品说明

Various weight reductions at 0.250" (6.35 mm) wall, 10% GR. High flexural strength and modulus, impact/heat resistant. V-0/5V at 0.250" (6.35 mm).

基本信息			
黄卡信息	E121562-220929		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量		
特性	高拉伸强度	可发泡性能	耐热性,高
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	1.12	g/cm ³	ASTM D792
--	1.25	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (6.40 mm)	0.40 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.16	%	ASTM D570
平衡, 23°C	0.32	%	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	850	kg/m ³	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (6.40 mm)	3170	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服, 6.35 mm)	52.4	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 6.35 mm)	4.8	%	ASTM D638
弯曲模量 (6.40 mm)	3520	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 6.40 mm)	89.6	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)	850	J/m	ASTM D4812
落锤冲击 (23°C)	46.1	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	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	133	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

比热	1200	J/kg/°C	ASTM C351
导热系数	0.13	W/m/K	ASTM C177
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	2.4E+17	ohms-cm	ASTM D257
介电常数			ASTM D150
100 Hz	2.45		ASTM D150
1 MHz	2.40		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
100 Hz	1.3E-3		ASTM D150
1 MHz	6.5E-3		ASTM D150
耐电弧性 ⁷	PLC 7		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 4		UL 746

可燃性	额定值	单位制	测试方法
	V-0		

UL 阻燃等级 (3.00 mm)	5VA	UL 94
-------------------	-----	-------

补充信息
Structural Foam Molding - Blowing Agent, Chemical System: FLC95Structural Foam Molding - Blowing Agent, Physical System: NitrogenStructural 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: 293 - 310 °CStructural Foam Molding - Melt Temperature: 288 - 316 °CStructural Foam Molding - Middle Temperature: 293 - 310 °CStructural Foam Molding - Mold Temperature: 71 - 93 °CStructural Foam Molding - Nozzle Temperature: 271 - 293 °CStructural Foam Molding - Rear Temperature: 254 - 266 °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
7. 钨电极