

LEXAN™ FL905 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Lexan* FL905 provides high impact, 3 mm V0, 6 mm 5VA performance in foamed applications.

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	抗撞击性,高	可发泡性能
用途	泡沫	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	3.2	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	3.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.60	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50	%	内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2810	MPa	ASTM D638
--	2800	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	58.0	MPa	ASTM D638
屈服	57.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	47.0	MPa	ASTM D638
断裂	44.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	5.7	%	ASTM D638
屈服	5.9	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	30	%	ASTM D638
断裂	25	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2670	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2690	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	91.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	98.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	31	kJ/m ²	ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	310	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	340	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	520	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	27	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			ISO 180/1U
-30°C	170	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	170	kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	46.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	53.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	146	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	145	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	140	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁵	134	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	148	°C	ASTM D1525 ¹⁶
--	147	°C	ISO 306/B50
--	149	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 95°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 80°C	5.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 95°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 23 到 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
6.00 mm	5VA		UL 94
Foam - Flame Class Minimum Density	900	kg/m ³	内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	hr	
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	271 到 293	°C	
料筒中部温度	282 到 304	°C	

料筒前部温度	293 到 316	°C
射嘴温度	288 到 310	°C
加工(熔体)温度	293 到 316	°C
模具温度	71.1 到 93.3	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm

备注

1.	50 mm/min
2.	类型 1, 50 mm/min
3.	类型 1, 50 mm/min
4.	类型 1, 50 mm/min
5.	类型 1, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*3 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*4 mm
15.	80*10*4 mm
16.	速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)