

LEXAN™ FL900S resin

5.0% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

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

Foamable Lexan* FL900S polycarbonate resin is an ideal choice for structural components where load bearing capability at elevated temperature is a key requirement. It exhibits outstanding impact strength, high heat resistance, flexural characteristics, creep resistance and processability. In addition, it is an excellent alternative to metal for large components with broad application potential in the appliance, automotive, telecommunications, material, handling and business machine industries. The material contains 5% glass fiber and combines rigidity, impact strength and toughness with UL 94 V-0 and 5V listings.

基本信息

黄卡信息	E45329-236674		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,5.0% 填料按重量		
特性	抗撞击性,高 耐热性,高	可加工性,良好 韧性良好	良好的抗蠕变性 中等硬度
用途	电器用具 商务设备	构件 通讯器材	汽车领域的应用
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.948	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 ¹	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			
24 hr	0.15	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	42.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	5.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力	80.0	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
落锤冲击	50.0	J	内部方法

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ³ (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	128	°C	ISO 75-2/Af
Ball Pressure Test			IEC 60695-10-2
75°C	Pass		IEC 60695-10-2
125°C	Pass		IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 80°C)	3.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
比热	280	J/kg/°C	ASTM C351
导热系数	0.15	W/m/K	ISO 8302
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
介电强度			ASTM D149
0.800 mm, in Oil	35	kV/mm	ASTM D149
1.60 mm, in Oil	27	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Oil	17	kV/mm	ASTM D149
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	2.41		IEC 60250
1 MHz	2.30		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	2.9E-3		IEC 60250
1 MHz	0.010		IEC 60250
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
5.00 mm	5VA		UL 94
极限氧指数	35	%	ISO 4589-2
补充信息	额定值	单位制	测试方法
填充物	5.0	%	ASTM D229
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	265 到 295	°C	
料筒中部温度	280 到 310	°C	
料筒前部温度	290 到 320	°C	
射嘴温度	290 到 320	°C	
加工(熔体)温度	290 到 320	°C	
模具温度	65.0 到 95.0	°C	
备注			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 mm		