

LEXAN™ 945 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN 945 Polycarbonate (PC) resin is a non-filled, injection moldable grade. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant PC has an UL-94 V0 rating and is available in various opaque color options. LEXAN 945 is a general purpose resin designed to meet the needs of various 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

黄卡信息	E121562-220906	E121562-100305095	
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	通用	无溴
	阻燃性		
用途	通用		
外观	不透明	可用颜色	
加工方法	注射成型		
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM D688) Flexural Modulus vs. Temperature (ASTM D790) Pressure-Volume-Temperature (PVT) - Isothermal Expansion (ASTM D155) Shear DMA (ASTM D4065) Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM D1530) Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.19	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.60 到 0.80	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2280	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	6.0	%	ASTM D638
断裂	130	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	101	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	800	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	73.4	J	ASTM D3763
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, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	127	°C	ASTM D648
维卡软化温度	143	°C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	130	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电弧性 ⁷	PLC 7		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 3		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 4		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.800 mm	V-2		UL 94
1.14 mm	V-0		UL 94
3.05 mm	5VA		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (1.00 mm)	875	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	35	%	ISO 4589-2
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.	1.3 mm/min		

5.	1.3 mm/min
6.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
7.	钨电极