

# LEXAN™ 945A resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

## 产品说明

LEXAN 945A 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 transparent and tinted color options. LEXAN 945A 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 | E121562-100305095                                             | E121562-587071                             |                                                   |
| 添加剂  | 阻燃性                                                           |                                            |                                                   |
| 特性   | Chlorine Free                                                 | 通用                                         | 无溴                                                |
|      | 阻燃性                                                           |                                            |                                                   |
| 用途   | 通用                                                            |                                            |                                                   |
| 外观   | 可用颜色                                                          | 清晰/透明                                      |                                                   |
| 加工方法 | 注射成型                                                          |                                            |                                                   |
| 多点数据 | Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM D4065) |                                            | Pressure-Volume-Temperature (PVT) (ASTM D1037)    |
|      | Shear DMA (ASTM D4065)                                        | Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) | Tensile Strength (ASTM D2990)                     |
|      | Tensile Fatigue                                               | Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)      | Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM D5470) |
|      | 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 <sup>1</sup>                  | 2270        | MPa      | ASTM D638  |
| 抗张强度 <sup>2</sup>                  |             |          | ASTM D638  |
| 屈服                                 | 62.0        | MPa      | ASTM D638  |
| 断裂                                 | 67.0        | MPa      | ASTM D638  |
| 伸长率 <sup>3</sup>                   |             |          | ASTM D638  |
| 屈服                                 | 6.0         | %        | ASTM D638  |
| 断裂                                 | 130         | %        | ASTM D638  |
| 弯曲模量 <sup>4</sup> (50.0 mm 跨距)     | 2370        | MPa      | ASTM D790  |
| 弯曲强度 <sup>5</sup> (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)   | 79.0        | J        | ASTM D3763 |
| 热性能                                | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 载荷下热变形温度                           |             |          | ASTM D648  |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm             | 137         | °C       | ASTM D648  |

|                       |                           |          |                         |
|-----------------------|---------------------------|----------|-------------------------|
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 126                       | °C       | ASTM D648               |
| 维卡软化温度                | 143                       | °C       | ASTM D1525 <sup>6</sup> |
| 线形热膨胀系数               |                           |          | ASTM E831               |
| 流动：-40 到 40°C         | 6.8E-5                    | cm/cm/°C | ASTM E831               |
| 横向：-40 到 40°C         | 7.4E-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 <sup>7</sup>     | 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 3                     |          | 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                   |
| 3.04 mm               | V-0                       |          | 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)     | 850                       | °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                  | 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                | 260 到 280                 | °C       |                         |
| 料筒中部温度                | 270 到 290                 | °C       |                         |
| 料筒前部温度                | 280 到 310                 | °C       |                         |
| 射嘴温度                  | 270 到 290                 | °C       |                         |
| 加工(熔体)温度              | 280 到 310                 | °C       |                         |
| 模具温度                  | 80.0 到 110                | °C       |                         |
| 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                       |          |                         |