

LEXAN™ DMX3415M resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

LEXAN DMX3415M is a co-polycarbonate resin with improved scratch and abrasion resistance compared to standard polycarbonate. LEXAN DMX3415M is available in transparent colors.

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	良好耐磨损性	耐刮擦性
RoHS 合规性	RoHS 合规	
外观	可用颜色	清晰/透明
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
--	1.17	g/cm ³	ISO 1183, ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.27	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.13	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
Pencil Hardness ¹	H		ASTM D3363

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2900	MPa	ASTM D638
--	2450	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ³	80.0	MPa	ASTM D638
屈服	80.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁴	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	60.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁵	7.0	%	ASTM D638
屈服	7.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁶	36	%	ASTM D638
断裂	27	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁷	2600	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2450	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	108	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁹	120	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 ¹⁰			ISO 179/1eA
-30°C	3.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	3.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹¹			ISO 179/1eU
-30°C	47	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	30	J/m	ASTM D256
23°C	30	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	4.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹³	5.0	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	无断裂		ASTM D4812, ISO 180/1U
-30°C ¹⁴	45	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	30.0	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	129	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁵	126	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁶	114	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	139	°C	ASTM D1525 ¹⁷
--	134	°C	ISO 306/B50
--	136	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动 : 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.584		ASTM D542, ISO 489
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	< 1.0	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	3.0 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	280 到 305	°C
料筒前部温度	295 到 315	°C
射嘴温度	290 到 310	°C
加工(熔体)温度	295 到 315	°C
模具温度	70.0 到 95.0	°C

备注		
1.	1 kgf	
2.	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.	类型 1, 50 mm/min	
7.	1.3 mm/min	
8.	2.0 mm/min	
9.	1.3 mm/min	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3 sp=62mm	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*3	
15.	80*10*4 mm	
16.	80*10*4 mm	
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	