

LEXAN™ BFL4000U resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

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

LEXAN BFL4000U Polycarbonate resin is an injection moldable grade. It contains non-brominated, non-chlorinated flame retardant systems with UL-94 V0 rating and good impact/flow balance. Designed for high light reflectance and light shielding applications with good UV weathering capability.

基本信息

添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free 良好的流动性 阻燃性	抗撞击性,良好 耐气候影响性能良好	抗紫外线性能良好 无溴
用途	照明漫射器		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.38	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	22.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2240	MPa	ASTM D638
--	2040	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	54.0	MPa	ASTM D638
屈服	50.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	47.0	MPa	ASTM D638
断裂	44.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	5.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	56	%	ASTM D638
断裂	74	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2050	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2170	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	83.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	90.0	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 (23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	240	J/m	ASTM D256
23°C	470	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	30	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	68.0	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	131	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	134	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	130	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	115	°C	ISO 75-2/ Af
1.8 MPa, 退火, 3.20 mm	115	°C	ASTM D648
维卡软化温度			
--	136	°C	ASTM D1525 ¹⁴
--	137	°C	ISO 306/B50
--	139	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
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	249 到 271	°C	
料筒中部温度	260 到 282	°C	
料筒前部温度	271 到 293	°C	
射嘴温度	266 到 288	°C	
加工(熔体)温度	271 到 293	°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.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	类型 1, 5.0 mm/min	
5.	类型 1, 5.0 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
9.	80*10*4 sp=62mm	
10.	80*10*4	
11.	80*10*4	
12.	80*10*4 mm	
13.	80*10*4 mm	
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	