

# LEXAN™ BM5225Y resin

矿物填料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 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

BM5225Y resin is a mineral filled grade featuring of high modulus, good flow and ductility, low warpage. It is of non-Br & non-Cl flame retardant systems intended to meet thin wall flame resistance and various environmental requirements.

### 基本信息

填料/增强材料	矿物填料		
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	低翘曲性	良好的流动性
	无溴	延展性	阻燃性
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

比重			
--	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.40	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.30	%	内部方法

硬度	额定值	单位制	测试方法
----	-----	-----	------

洛氏硬度 (R 级)	109		ASTM D785
------------	-----	--	-----------

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	5850	MPa	ASTM D638
--	5570	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	56.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>3</sup>	34.0	MPa	ASTM D638
断裂	30.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	2.8	%	ASTM D638
屈服	2.8	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	5.0	%	ASTM D638
断裂	5.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	6020	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	6160	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	98.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	98.0	MPa	ASTM D790
<b>冲击性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
简支梁缺口冲击强度 <sup>9</sup> (23°C)	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	37	J/m	ASTM D256
23°C	50	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	20.0	J	ASTM D3763
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	93.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	85.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>10</sup>	87.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	98.0	°C	ASTM D1525 <sup>11</sup>
线形热膨胀系数			
流动: 23 到 80°C	3.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 80°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>		<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			
0.800 mm	V-1		UL 94
	V-0		UL 94
1.50 mm	5VB		UL 94
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	90.0 到 105	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
干燥时间,最大	16	hr	
料筒后部温度	250 到 270	°C	
料筒中部温度	260 到 280	°C	
料筒前部温度	270 到 290	°C	
射嘴温度	280 到 300	°C	
加工(熔体)温度	270 到 300	°C	
模具温度	70.0 到 90.0	°C	
<b>备注</b>			
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 mm
11.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)