

LEXAN™ LGK5030 resin

玻璃纤维增强材料

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

Glass reinforced. Flame retardant.

基本信息			
黄卡信息	E45587-236912	E207780-228441	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	阻燃性		
特性	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	1.61	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.050 到 0.25	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	内部方法
吸水率 (24 hr)	0.14	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂)	142	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	10700	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (断裂, 50.0 mm 跨距)	187	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)	120	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	144	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM D696
流动 : -30 到 30°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向 : -30 到 30°C	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度 (3.20 mm, in Oil)	16	kV/mm	ASTM D149
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.47 mm	V-1		UL 94
2.79 mm	V-0		UL 94
3.61 mm	5VA		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	293 到 316	°C
料筒中部温度	304 到 327	°C
料筒前部温度	316 到 338	°C
射嘴温度	310 到 332	°C
加工(熔体)温度	316 到 338	°C
模具温度	82.2 到 116	°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.	类型 1, 50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	