

LEXAN™ ML2910 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LEXAN ML2910 is an injection moulding grade especially designed for manufacturing optical parts requiring superior flow properties combined with very high transmission and color stability.

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	High Light Transmission	良好的颜色稳定性	流动性高
用途	光学应用		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR)			ISO 1133
250°C/1.2 kg	11.0	cm ³ /10min	ISO 1133
300°C/1.2 kg	55.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ¹	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

硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	95.0	MPa	ISO 2039-1

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2350	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服	61.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	55.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂	> 45	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ²	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	10.0	mg	内部方法

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ³			ISO 179/1eA
-30°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁴			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 ⁵			ISO 180/1A
-30°C	12	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	52	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁶			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁷			
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	133	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	124	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	144	°C	ISO 306/B50
--	145	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 80°C)	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.20	W/m/K	ISO 8302
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	125	°C	UL 746
RTI	125	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.20 mm, 在油中)	17	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	2.70		IEC 60250
60 Hz	2.70		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	1.0E-3		IEC 60250
60 Hz	1.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.010		IEC 60250
漏电起痕指数	250	V	IEC 60112
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.586		ISO 489
透射率			
2540 µm	> 90.0	%	ASTM D1003
2540 µm, 420 nm	> 88.0	%	内部方法
5000 µm	> 89.0	%	内部方法
雾度 (2540 µm)	< 0.50	%	ASTM D1003
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 300	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
加工(熔体)温度	280 到 300	°C
模具温度	80.0 到 100	°C

备注		
1.	Tensile Bar	
2.	2.0 mm/min	
3.	80*10*3 sp=62mm	
4.	80*10*3 sp=62mm	
5.	80*10*3	
6.	80*10*3	
7.	120*10*4 mm	