

LEXAN™ ML7667 resin

9.0% 玻璃纤维增强材料

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 ML7667 specialty polycarbonate (PC) resin is a 9% GF reinforced, UV stabilized, flame retarded injection molding grade. This medium flow specialty PC resin combines UL94 V0 @ 1.5mm, 5VB @ 3.0mm flame retardancy based on non-chlorine, non-bromine FR agents with excellent processability, improved release performance and good impact performance. This product is available in limited opaque colors only and may be an excellent candidate for a broad range of applications, i.e. electrical and electronic enclosure applications.

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,9.0% 填料按重量		
添加剂	紫外线稳定剂	阻燃性	
特性	Chlorine Free	抗撞击性,良好	可加工性,良好
	脱模性能良好	无溴	阻燃性
用途	电气/电子应用领域	电器外壳	
外观	不透明		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.26	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.15	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- 1	3500	MPa	ASTM D638
--	3600	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	54.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	44.0	MPa	ASTM D638
断裂	46.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	4.4	%	ASTM D638
屈服	4.4	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	15	%	ASTM D638

断裂	13	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	3150	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3400	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	96.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	97.0	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			
-30°C	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			
-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			
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	340	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	25	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	40.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁴	132	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	146	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 10 ¹⁵
--	145	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			
0.750 mm, Testing by SABIC	HB		UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	V-0		UL 94

3.00 mm, Testing by SABIC	5VB		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.10 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13

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	288 到 310	°C	
料筒中部温度	299 到 321	°C	
料筒前部温度	310 到 332	°C	
射嘴温度	304 到 327	°C	
加工(熔体)温度	310 到 332	°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.	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*3 sp=62mm		
10.	80*10*3 sp=62mm		
11.	80*10*3		
12.	80*10*3		
13.	80*10*3		
14.	120*10*4 mm		
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		