

LEXAN™ LUX9612G resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

LEXAN LUX9612G (EXRL0945) is a UV stabilized high viscosity, flame retardant polycarbonate featuring non brominated and non chlorinated FR system with diffusion effect and thin wall FR performance providing good colorstability under heat exposure. Developed for LED applications. It meets WEEE/RoHS requirements for various applications.

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

黄卡信息	E45329-101117850		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	Chlorine Free	良好的颜色稳定性	无溴
	粘度,高	阻燃性	
用途	LEDs		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	7.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.60 到 0.80	%	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	2300	MPa	ASTM D638
--	2230	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	62.0	MPa	ASTM D638
屈服	62.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	65.0	MPa	ASTM D638
断裂	58.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	80	%	ASTM D638
断裂	75	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2160	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2250	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	95.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	95.0	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	400	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	40	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	70.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰	135	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	123	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	123	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	140	°C	ASTM D1525 ¹²
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI	125	°C	UL 746
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
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 1		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
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 310	°C	
射嘴温度	270 到 290	°C	
加工(熔体)温度	280 到 310	°C	

模具温度	80.0 到 110	°C
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	类型 1, 50 mm/min	
5.	类型 1, 50 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
9.	80*10*3	
10.	80*10*4 mm	
11.	80*10*4 mm	
12.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	