

LEXAN™ LUX9610 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LEXAN LUX9610 is a flame retardant transparent polycarbonate featuring non brominated and non chlorinated FR system with good flow and thin wall FR performance. It intended to meet 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	E207780-100792480	E207780-101309028
特性	Chlorine Free 阻燃性	良好的流动性 无溴
用途	薄壁部件	
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/cm ³	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
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	85	%	ASTM D638
断裂	77	%	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	760	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	70	kJ/m ²	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	136	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	125	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	142	°C	ASTM D1525 ¹²
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
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
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			
1.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率 (2000 μm)	89.0	%	内部方法
雾度 (2000 μm)	1.0	%	内部方法
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)