

LEXAN™ LUX9130T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LUX9130T Polycarbonate (PC) resin is a non-filled, injection moldable grade. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant PC has an UL-94 V0 rating at 1.5 mm / 5VA rating at 6.0mm and is UV stabilized providing additional weathering capability. LUX9130T is high transparency, extremely low haze and bubble free for thick part molding. LUX9130T is available in clear transparent and tinted color options that is an excellent candidate for a wide variety of 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	E207780-101299184		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	Chlorine Free	耐气候影响性能良好	清晰度,高
	无溴	阻燃性	
用途	厚壁配件(部件)	通用	
外观	清晰/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			
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	17.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.45 到 0.65	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.10	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.010	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2380	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	64.0	MPa	ASTM D638
屈服	64.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	59.0	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	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	72	%	ASTM D638
断裂	52	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2420	MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁸ (屈服, 50.0 mm 跨距)	98.0	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			ISO 179/1eA
-30°C	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			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			
-30°C	90	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
-30°C	无断裂		ASTM D4812
23°C	无断裂		ASTM D4812
-30°C ¹³	130	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹⁴	130	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	55.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	131	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁵	131	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	120	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁶	120	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	137	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹⁷
--	139	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	115	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746

电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电常数 (1.10 GHz)	2.81		ASTM E57-83
耗散因数 (1.10 GHz)	5.8E-3		ASTM E57-83
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.400 mm	V-2		UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
6.00 mm	5VA		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (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			
1000 μm	> 90.5	%	内部方法
2000 μm	> 90.0	%	内部方法
3000 μm	> 89.5	%	内部方法
6000 μm	> 88.0	%	ASTM D1003
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	266 到 288	°C	
料筒中部温度	277 到 299	°C	
料筒前部温度	288 到 310	°C	
射嘴温度	282 到 304	°C	
加工(熔体)温度	288 到 310	°C	
模具温度	71.1 到 93.3	°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.	50 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 sp=62mm		

10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	80*10*3
15.	120*10*4 mm
16.	120*10*4 mm
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)