

LEXAN™ FXM941A resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

PC in special effects colors. Metallic and pearlescent additives. Color package may affect performance.

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			
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
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2310	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	61.7	MPa	ASTM D638
断裂	57.2	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	6.0	%	ASTM D638
断裂	95	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2400	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	95.1	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)	160	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	59.9	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	127	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值		测试方法
耐电弧性 ⁶	PLC 7		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 3		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 3		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94

1.52 mm	V-2	UL 94
3.05 mm	V-0	UL 94
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	271 到 293	°C
料筒中部温度	282 到 304	°C
料筒前部温度	293 到 316	°C
射嘴温度	288 到 310	°C
加工(熔体)温度	293 到 316	°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.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	
6.	钨电极	