

LEXAN™ ML7681 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

Polycarbonate with high flow, good processability, good impact and thermal properties, non-Chlorine and non-Bromine flame retardant, UL rated V-0 and V-1. Available in limited translucent colors only.

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	E207780-100126539		
特性	Chlorine Free	抗撞击性,良好	可加工性,良好
	流动性高	耐热性,高	无溴
	阻燃性		
外观	半透明	可用颜色	
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/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	24.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.24	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2250	MPa	ASTM D638
--	2200	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	52.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	54.0	MPa	ASTM D638
断裂	51.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	5.8	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	100	%	ASTM D638
断裂	98	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2200	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	93.0	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			
-30°C	230	J/m	ASTM D256
23°C	710	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	21	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	58	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹¹			ISO 180/1U
-30°C	180	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C	180	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	65.0	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)	120	°C	ASTM D648
维卡软化温度			
--	136	°C	ASTM D1525 ¹²
--	137	°C	ISO 306/B50
--	138	°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	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.00 mm	V-1		UL 94
1.20 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	249 到 271	°C	
料筒中部温度	260 到 282	°C	
料筒前部温度	271 到 293	°C	
射嘴温度	266 到 288	°C	

加工(熔体)温度	271 到 293	°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	
10.	80*10*3	
11.	80*10*3	
12.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	