

LEXAN™ 3413R resin

30% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

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

产品说明

30% GR, provides improved mechanical properties and UL94V-1 rated at 0.058". Internal mold release added.

基本信息

黄卡信息	E121562-220881
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量
添加剂	脱模
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			ASTM D792
--	1.43	g/cm ³	ASTM D792
--	1.44	g/cm ³	ASTM D792
特定体积	0.697	cm ³ /g	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率)			ASTM D1238
300°C/1.2 kg	5.0	g/10 min	ASTM D1238
300°C/5.0 kg	19	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.30	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.14	%	ASTM D570
平衡, 23°C	0.26	%	ASTM D570

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ASTM D785
M 级	92		ASTM D785
R 级	120		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂)	100	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	2.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	6610	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	153	MPa	ASTM D790
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	24.0	mg	ASTM D1044

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	1100	J/m	ASTM D4812
落锤冲击 (23°C)	5.00	J	ASTM D3029
拉伸冲击强度 ⁵	67.0	kJ/m ²	ASTM D1822

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, 6.40 mm	151	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	146	°C	ASTM D648
维卡软化温度	165	°C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
比热	1130	J/kg/°C	ASTM C351
导热系数	0.22	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	130	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
介电强度 (3.20 mm, in Air)	19	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
50 Hz	3.35		ASTM D150
60 Hz	3.35		ASTM D150
1 MHz	3.31		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	1.1E-3		ASTM D150
60 Hz	1.1E-3		ASTM D150
1 MHz	7.0E-3		ASTM D150
耐电弧性 ⁷	PLC 7		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 5		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 4		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 3		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 0		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	HB		UL 94
1.47 mm	V-1		UL 94
3.00 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	293 到 316	°C	
料筒中部温度	304 到 327	°C	
料筒前部温度	316 到 338	°C	
射嘴温度	310 到 332	°C	

加工(熔体)温度	316 到 338	°C
模具温度	82.2 到 116	°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. | 类型 1, 5.0 mm/min |
| 2. | 类型 1, 5.0 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | Type S |
| 6. | 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N) |
| 7. | 钨电极 |