

LEXAN™ 3412R resin

20% 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

20% GR, provides improved mechanical properties and UL94 V-1 rated at 0.058". Internal mold release added.

基本信息			
黄卡信息	E121562-220878	E121562-101729324	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量		
添加剂	脱模		
加工方法	注射成型		
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion Flex Temp Modulus (ASTM D4065)		Shear DMA (ASTM D4065)
	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			ASTM D792
--	1.35	g/cm³	ASTM D792
--	1.36	g/cm³	ASTM D792
特定体积	0.741	cm³/g	ASTM D792
熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	4.3	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	0.16	%	ASTM D570
平衡, 23°C	0.29	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ASTM D785
M 级	91		ASTM D785
R 级	122		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂)	110	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	5.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	5520	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	131	MPa	ASTM D790
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	17.0	mg	ASTM D1044
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)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	1000	J/m	ASTM D4812
落锤冲击 (23°C)	5.42	J	ASTM D3029
拉伸冲击强度 ⁵	63.0	kJ/m²	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	149	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	146	°C	ASTM D648
维卡软化温度	166	°C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
比热	1170	J/kg/°C	ASTM C351
导热系数	0.21	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°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	3.17		ASTM D150
60 Hz	3.17		ASTM D150
1 MHz	3.13		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	9.0E-4		ASTM D150
60 Hz	9.0E-4		ASTM D150
1 MHz	7.3E-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
1.47 mm	V-1		UL 94
	V-0		
3.00 mm	5VA		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	