

LEXAN™ SLD3000 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

Antistatic colorable/opaque FR PC grade

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	E207780-228454		
添加剂	抗静电性		
特性	抗静电性	阻燃性	
外观	不透明		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.21	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 ¹			内部方法
流动	0.40	%	内部方法
横向流动	0.50	%	内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ² (屈服)	52.0	MPa	ASTM D638
拉伸应变 (断裂)	200	%	ISO 527-2/50
弯曲模量	2040	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 6.40 mm)	80.0	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 (23°C)	700	J/m	ASTM D256

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, 6.40 mm)	100	°C	ASTM D648

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.2E+12	ohms	ASTM D257

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.500 mm	HB		UL 94
1.00 mm	V-2		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	90.0 到 100	°C
干燥时间	4.0 到 6.0	hr
干燥时间,最大	8.0	hr
建议的最大水分含量	0.040	%
建议注射量	30 到 80	%
料筒后部温度	220 到 245	°C

料筒中部温度	220 到 255	°C
料筒前部温度	230 到 260	°C
射嘴温度	230 到 260	°C
加工(熔体)温度	240 到 260	°C
模具温度	30.0 到 70.0	°C
背压	0.300 到 0.700	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.38 到 0.76	mm
备注		
1.	1.5 to 3.2 mm	
2.	50 mm/min	