

# LEXAN™ MLS43R resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 产品说明

Medium viscosity. UV-stabilized.

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                                    |             |          |            |
|-----------------------------------------|-------------|----------|------------|
| 添加剂                                     | 紫外线稳定剂      |          |            |
| 特性                                      | 抗紫外线性能良好    | 中等粘性     |            |
| 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)              | 11          | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)                      | 0.50 到 0.70 | %        | 内部方法       |
| 吸水率 (24 hr)                             | 0.15        | %        | ASTM D570  |
| 机械性能                                    | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 抗张强度 <sup>1</sup> (屈服)                  | 62.1        | MPa      | ASTM D638  |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂)                   | 130         | %        | ASTM D638  |
| 弯曲模量 <sup>3</sup> (50.0 mm 跨距)          | 2340        | MPa      | ASTM D790  |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)      | 96.5        | 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)                        | 800         | J/m      | ASTM D256  |
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load) | 63.8        | J        | ASTM D3763 |
| 落锤冲击 (23°C)                             | 169         | J        | 内部方法       |
| 拉伸冲击强度 <sup>5</sup>                     | 578         | 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 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)        | 132         | °C       | ASTM D648  |
| RTI Elec                                | 100         | °C       | UL 746     |
| RTI Imp                                 | 100         | °C       | UL 746     |
| RTI                                     | 100         | °C       | UL 746     |
| 电气性能                                    | 额定值         |          | 测试方法       |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI)                          | PLC 2       |          | UL 746     |
| 高电弧燃烧指数(HAI)                            | PLC 1       |          | UL 746     |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR)                        | PLC 2       |          | UL 746     |
| 热丝引燃 (HWI)                              | PLC 4       |          | UL 746     |
| 光学性能                                    | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 透射率 (2540 μm)                           | 88.0        | %        | ASTM D1003 |
| 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. | 类型 1, 50 mm/min |  |
| 2. | 类型 1, 50 mm/min |  |
| 3. | 1.3 mm/min      |  |
| 4. | 1.3 mm/min      |  |
| 5. | Type S          |  |