

# LEXAN™ OQ1028 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

## 产品说明

Optical quality, high purity PC resin for CD/DVD and BD applications at short cycle times

## 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

特性	纯度高	光学性能	快的成型周期
用途	光学数据存储		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
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/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (250°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (250°C/1.2 kg)	9.50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 <sup>1</sup>	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C	0.35	%	ASTM D570

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>2</sup>	2350	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
屈服	60.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>4</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	45.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>5</sup>	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>6</sup>	> 40	%	ASTM D638
断裂	> 40	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>7</sup>	2300	MPa	ASTM D790
-- <sup>8</sup>	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>9</sup>	90.0	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 <sup>10</sup>			ISO 180/1A

-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>11</sup>			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>载荷下热变形温度</b>			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	132	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	132	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>13</sup>	122	°C	ISO 75-2/Af
<b>维卡软化温度</b>			
--	138	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>14</sup>
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
<b>线形热膨胀系数</b>			
流动: -40 到 95°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177, ISO 8302
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
相对电容率 (1 MHz)	3.00		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.010		IEC 60250
<b>光学性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
折射率	1.586		ISO 489
透射率 (2540 μm)	> 90.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	< 0.70	%	ASTM D1003
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	270 到 290	°C	
料筒中部温度	320 到 340	°C	
料筒前部温度	350 到 380	°C	
射嘴温度	340 到 370	°C	
加工(熔体)温度	340 到 370	°C	
模具温度	75.0 到 95.0	°C	
<b>备注</b>			
1.	Tensile Bar		

2.	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.	类型 1, 50 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*3
11.	80*10*3
12.	80*10*4 mm
13.	80*10*4 mm
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)