

LEXAN™ FST3403T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

Lexan* FST3403T resin is a high flow PC Copolymer Resin, suitable for injection molding. This halogen-free flame retardant resin is EN45545 R6 HL3 and an ideal candidate for train interior applications. It also meets requirements of NFPA-130 standards. Available in transparent and opaque colors.

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	共聚物	流动性高	无卤
	阻燃性		
机构评级	EN 45545 R6 HL3		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	不透明	清晰/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	1.33	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动	0.50 到 0.70	%	内部方法
横向流动	0.50 到 0.70	%	内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2600	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	77.0	MPa	ASTM D638
屈服	77.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	70.0	MPa	ASTM D638
断裂	70.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	75	%	ASTM D638
断裂	95	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2700	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	105	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	115	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	无断裂		ISO 179/1eA
23°C	无断裂		ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	85	J/m	ASTM D256
23°C	120	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹⁴			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Total Energy	60.0	J	ASTM D3763
--	130	J	ISO 6603-2
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, 3.20 mm	104	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	93.0	°C	ASTM D648
维卡软化温度			
--	111	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	113	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
Fire Safety Hazard Level - Requirement set R6	HL3		EN 45545-2
Heat Release, MAHRE - 50 kW/m ² (3.00 mm)		kW/m ²	ISO 5660-1
Smoke Toxicity - CITG (8 min), 50 kW/m ² (3.00 mm)	0.100		ISO 5659-2
烟雾密度			ISO 5659-2
DS-4, 50 kW/m ² : 3.00 mm			ISO 5659-2
VOF4, 50 kW/m ² : 3.00 mm			ISO 5659-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	95 到 100	°C	
干燥时间	6.0 到 8.0	hr	

建议注射量	40 到 60	%
料筒后部温度	230 到 250	°C
料筒中部温度	240 到 270	°C
料筒前部温度	250 到 280	°C
射嘴温度	245 到 275	°C
加工(熔体)温度	250 到 280	°C
模具温度	50 到 80	°C
背压	0.300 到 0.700	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm

备注

1.	5.0 mm/min
2.	类型 1, 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.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4
12.	80*10*4
13.	80*10*3
14.	80*10*3
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)