

CYCOLOY™ 915AU resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LEXAN resin grade 915AU is a flame retardant polycarbonate featuring non brominated and non chlorinated FR systems, with good flow, and good UV stability. It is available in transparent colors, intended to meet WEEE/RoHS requirements for various applications

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	阻燃性		
特性	Chlorine Free	良好的流动性	无溴
	阻燃性		
机构评级	EU 2002/96/EC (WEEE)		
外观	可用颜色	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	1.20	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	23	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	21.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2400	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	66.0	MPa	ASTM D638
屈服	66.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	66.0	MPa	ASTM D638
断裂	66.0	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	100	%	ASTM D638
断裂	100	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2400	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	98.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	95.0	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	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m²	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	110	J/m	ASTM D256
23°C	650	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	11	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	65	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			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
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, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁴	123	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	140	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹⁵
--	141	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	V-2		UL 94
3.0 mm	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60 到 80	°C	
料筒后部温度	260 到 280	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	
料筒前部温度	280 到 310	°C	
射嘴温度	270 到 290	°C	
加工(熔体)温度	280 到 310	°C	

模具温度	80 到 110	°C
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*3 sp=62mm	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	120*10*4 mm	
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	