

LEXAN™ 943X resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN 943X is a UV stabilized medium flow impact modified injection molding (IM) grade. This resin offers UL94 V0 @ 1.5mm flame retardancy based on non-bromine, non-chlorine FR systems, low temperature ductility characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN 943X resin is a product available in a wide range of opaque colors and may be an excellent candidate for a wide range of 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	冲击改性剂	紫外线稳定剂	
特性	Chlorine Free	冲击改性	可加工性,良好
	快的成型周期	流动性中等	无溴
	延展性	阻燃性	
用途	通用		
外观	不透明	可用颜色	
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.80	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.80	%	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	2100	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	58.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	60.0	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	130	%	ASTM D638
断裂	130	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2060	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	85.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	89.0	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	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	75	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	650	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	50	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	70	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)	50.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	120	°C	ASTM D648
维卡软化温度	140	°C	ISO 306/B120, ASTM D1525 ¹⁴
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI	120	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度			
3.20 mm, in Oil	17	kV/mm	ASTM D149

3.20 mm, 在油中	16	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			ASTM D150
50 Hz	2.95		ASTM D150
60 Hz	2.95		ASTM D150
1 MHz	2.90		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	2.4E-3		ASTM D150
60 Hz	2.4E-3		ASTM D150
1 MHz	8.5E-3		ASTM D150
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
漏电起痕指数	225	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (1.00 mm)	825	°C	IEC 60695-2-13
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	217 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	71.0 到 93.0	°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.	50 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.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)