

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC EXL1330** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **LEXAN**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E121562	厂商品牌	LEXAN
用途	一般用途	材料特性	共聚物,加工性能良好,快速成型周期,柔软
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.18	g/cm ³
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	58.6	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	130	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2100	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	88.9	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2070	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	800	J/m
-30°C	ASTM D256	680	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		134	°C
1.80MPa 未退火		124	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	143	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	0.80 mm	HB
灼热丝相对温度			
3.00mm	IEC 60695-2-13	875	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-290	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		290-310	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		70-95	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		250-270	°C
第1气缸区温度		250-290	°C
第3气缸区温度		230-250	°C
第5气缸区温度		230-250	°C
模具温度		240-260	°C