

# 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 EXL1463T** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **LEXAN**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	LEXAN
用途	一般目的	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

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.19	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
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	58.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	130	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2220	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	94.3	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2220	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	890	J/m
-30°C	ASTM D256	800	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		124	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	141	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	7.9E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB
灼热丝起燃温度			
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
3.00mm	IEC 60695-2-13	825	°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		290-320	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		70-90	°C