

# CYCOLOY™ 915AU resin

聚碳酸酯

## 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

### 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/cm <sup>3</sup>	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	cm <sup>3</sup> /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				
-- <sup>1</sup>	2400	MPa	ASTM D638	
--	2400	MPa	ISO 527-2/1	
抗张强度				
屈服 <sup>2</sup>	66.0	MPa	ASTM D638	
屈服	66.0	MPa	ISO 527-2/50	
断裂 <sup>3</sup>	66.0	MPa	ASTM D638	
断裂	66.0	MPa	ISO 527-2/50	
伸长率				
屈服 <sup>4</sup>	6.0	%	ASTM D638	
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50	
断裂 <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638	
断裂	100	%	ISO 527-2/50	
弯曲模量				
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	2400	MPa	ASTM D790	
-- <sup>7</sup>	2400	MPa	ISO 178	
弯曲应力				
--	98.0	MPa	ISO 178	
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	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 <sup>9</sup>			ISO 179/1eA	
-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
23°C	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
简支梁无缺口冲击强度 <sup>10</sup>			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 <sup>11</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>13</sup>			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 <sup>14</sup>	123	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	140	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>15</sup>
--	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)		