

LEXAN™ 945 resin

聚碳酸酯

产品说明

LEXAN 945 Polycarbonate (PC) resin is a non-filled, injection moldable grade. This non-chlorinated, non-brominated flame retardant PC has an UL-94 V0 rating and is available in various opaque color options. LEXAN 945 is a general purpose resin designed to meet the needs of various applications.

基本信息				
UL 黄卡	E45329-236669			
添加剂	阻燃性			
特性	Chlorine Free	通用	无溴	阻燃性
用途	通用			
RoHS 合规性	RoHS 合规			
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	
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183	
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133	
收缩率 - 流动 ¹	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	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
球压硬度 (H 358/30)	95.0	MPa	ISO 2039-1	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量	2350	MPa	ISO 527-2/1	
拉伸应力			ISO 527-2/50	
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50	
断裂	60.0	MPa	ISO 527-2/50	
拉伸应变			ISO 527-2/50	
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50	
断裂	85	%	ISO 527-2/50	
弯曲模量 ²	2300	MPa	ISO 178	
弯曲应力	90.0	MPa	ISO 178	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
简支梁缺口冲击强度 ³			ISO 179/1eA	
-30°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA	
23°C	73	kJ/m ²	ISO 179/1eA	
简支梁无缺口冲击强度 ⁴			ISO 179/1eU	
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU	
23°C	无断裂		ISO 179/1eU	
悬臂梁缺口冲击强度 ⁵			ISO 180/1A	
-30°C	12	kJ/m ²	ISO 180/1A	
23°C	70	kJ/m ²	ISO 180/1A	
无缺口伊佐德冲击强度 ⁶			ISO 180/1U	
-30°C	无断裂		ISO 180/1U	
23°C	无断裂		ISO 180/1U	

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁷			
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	136	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	125	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	141	°C	ISO 306/B50
--	142	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.20	W/m/K	ISO 8302
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	125	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms cm	IEC 60093
介电强度 (3.20 mm, 在油中)	17	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			
50 Hz	2.70		IEC 60250
60 Hz	2.70		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
耗散因数			
50 Hz	1.0E-3		IEC 60250
60 Hz	1.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.010		IEC 60250
漏电起痕指数	225	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			
1.10 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)	875	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	35	%	ISO 4589-2
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	60.0 到 80.0	°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	80.0 到 110	°C	
备注			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*3 sp=62mm		
4.	80*10*3 sp=62mm		
5.	80*10*3		
6.	80*10*3		
7.	120*10*4 mm		