

LEXAN™ 2034 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

Technical Data

产品说明		
LEXAN 2034 is a medium viscosity flame retardant grade. The material is UV-stabilized. Glow wire at 960C also satisfies EDF spec HN 60-S-02.		
总体		
添加剂	• 紫外线稳定剂	• 阻燃性
特性	• 中等粘性	• 阻燃性
RoHS 合规性	• RoHS 合规	
加工方法	• 注射成型	
物理性能		
密度	额定值 单位制	测试方法
溶化体积流率 (MVR) (300°C/1.2 kg)	1.24 g/cm³	ISO 1183
收缩率 - 流动 ⁴	8.50 cm³/10min	ISO 1133
吸水率	0.40 到 0.60 %	内部方法
饱和, 23°C		ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.32 %	
	0.13 %	
机械性能		
拉伸模量	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力	2350 MPa	ISO 527-2/1
屈服		ISO 527-2/50
断裂	65.0 MPa	
	70.0 MPa	
拉伸应变		ISO 527-2/50
屈服		
断裂	6.0 %	
	100 %	
弯曲模量 ⁵	2300 MPa	ISO 178
弯曲应力 ^{5, 6}	95.0 MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	9.00 mg	内部方法
冲击性能		
简支梁缺口冲击强度 ⁷	额定值 单位制	测试方法
-30°C		ISO 179/1eA
23°C	9.0 kJ/m²	
	9.0 kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度 ⁷		ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
悬壁梁缺口冲击强度 ⁸		ISO 180/1A
-30°C		
23°C	8.0 kJ/m²	
	8.0 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度 ⁸		ISO 180/1U
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
硬度		
洛氏硬度 (R 计秤)	额定值 单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	120	ISO 2039-2
	100 MPa	ISO 2039-1

LEXAN™ 2034 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 ⁹		
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	140 °C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	129 °C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度		
--	144 °C	ISO 306/B50
--	145 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test		IEC 60695-10-2
125°C	通过	
140°C ¹⁰	通过	
线形热膨胀系数 - 流动 (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	80.0 °C	UL 746
RTI Imp	80.0 °C	UL 746
RTI	80.0 °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		IEC 60243-1
0.800 mm, 在油中	35 kV/mm	
1.60 mm, 在油中	27 kV/mm	
3.20 mm, 在油中	17 kV/mm	
相对电容率		IEC 60250
50 Hz	2.70	
60 Hz	2.70	
1 MHz	2.70	
耗散因数		IEC 60250
50 Hz	1.0E-3	
60 Hz	1.0E-3	
1 MHz	0.010	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.50 mm	V-2	
2.50 mm	V-0	
灼热丝易燃指数		IEC 60695-2-12
1.00 mm	850 °C	
1.80 mm	960 °C	
极限氧指数	40 %	ISO 4589-2
光学性能	额定值 单位制	测试方法
折射率	1.586	ISO 489
透射率 (2540 μm)	88.0 到 90.0 %	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	< 0.80 %	ASTM D1003
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	