

LEXAN™ VISUALFX™ R

- Asia

聚碳酸酯

SABIC

+135-3858-6433 (GuangDong)

+188-1699-6168 (ShangHai)

+852-6957-5415 (HongKong)

Technical Data

产品说明		
Transparent/transluscent PC for light diffusion special effects. MFR of 25.0.		
总览		
用途	• 电气/电子应用领域 • 电器用具 • 电子显示器 • 工业应用 • 建筑应用领域 • 镜头 • 汽车内部零件 • 药物 • 医疗/护理用品 • 照明应用	
物理性能		
密度 / 比重	额定值 单位制	测试方法
密度 / 比重	1.19 g/cm³	ASTM D792
熔速率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	25 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70 %	内部方法
机械性能		
拉伸模量 ³	2330 MPa	ASTM D638
抗张强度 ⁴		ASTM D638
屈服	62.0 MPa	
断裂	64.0 MPa	
伸长率 ⁴		ASTM D638
屈服	6.2 %	
断裂	130 %	
弯曲模量 ⁵ (50.0 mm 跨距)	2340 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	93.0 MPa	ASTM D790
冲击性能		
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	780 J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	70.0 J	ASTM D3763
热性能		
载荷下热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	137 °C	
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	126 °C	
RTI Elec ⁶	130 °C	UL 746
RTI Imp ⁶	130 °C	UL 746
RTI ⁶	130 °C	UL 746
电气性能		
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)		UL 746
> 1.1 mm	PLC 2	
> 1.5 mm	PLC 0	
> 3.0 mm	PLC 1	
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 2	UL 746
热丝引燃 (HWI)		UL 746
> 1.1 mm	PLC 3	
> 1.5 mm	PLC 2	
可燃性		
UL 阻燃等级 (> 1.1 mm)	V-2	UL 94

LEXAN™ VISUALFX™ Resin FXD171R - Asia

聚碳酸酯

SABIC

注射	额定值 单位制
干燥温度	120 °C
干燥时间	3.0 到 4.0 hr
建议的最大水分含量	0.020 %
建议注射量	40 到 60 %
料筒后部温度	250 到 270 °C
料筒中部温度	260 到 280 °C
料筒前部温度	270 到 295 °C
射嘴温度	265 到 290 °C
加工 (熔体) 温度	270 到 295 °C
模具温度	70 到 95 °C
背压	0.300 到 0.700 MPa
螺杆转速	40 到 70 rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076 mm
注射说明	
Injection Molding Parameters	
• Drying Time (Cumulative): 48 hrs	