



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## XANTAR™ LDS 3720

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

### 一般信息

#### 产品说明

LDS (Laser Direct Structuring) 黑色限定 冲击强度改良

#### 总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>激光标记</li> <li>良好抗撞击性</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>Laser Direct Structuring</li> <li>手机</li> </ul>
外观	<ul style="list-style-type: none"> <li>黑色</li> </ul>
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>3D Printing, Laser Sintering/Melting</li> </ul>

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	13	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.50 到 0.70	%	
流动	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.60	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2250	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	51.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	4.0	%	
断裂	> 50	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2250	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	80.0	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			ISO 179
-30°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	60	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	无断裂		
23°C	无断裂		
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/4A
-20°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	
多轴向仪器化冲击能量 (23°C)	35.0	J	ISO 6603-2
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)	102	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	122	°C	ISO 306

**XANTAR™ LDS 3720****Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯**

<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	7.0E-5	cm/cm/°C	
垂直	7.0E-5	cm/cm/°C	
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电常数 (1 MHz)	2.80		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	5.0E-3		IEC 60250
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级 (0.70 mm)	HB		UL 94

**加工信息**

<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
干燥温度 - 真空干燥机	100 到 110	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 6.0	hr
料筒后部温度	250 到 270	°C
料筒中部温度	250 到 270	°C
料筒前部温度	250 到 270	°C
射嘴温度	250 到 270	°C
模具温度	40 到 80	°C

**备注**<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。<sup>2</sup> 2.0 mm/min