



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

XANTAR™ LDS 3724

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) 冲击强度改良

总览

特性	• 激光标记	• 良好抗撞击性
用途	• Laser Direct Structuring	• 手机
加工方法	• 3D Printing, Laser Sintering/Melting	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.23	g/cm ³	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)	14	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.50 到 0.70	%	
流动	0.50 到 0.70	%	
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)	49.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	4.0	%	
断裂	> 50	%	
弯曲模量 ²	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	77.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
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	40	kJ/m ²	
23°C	55	kJ/m ²	
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)	100	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	122	°C	ISO 306
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	
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

XANTAR™ LDS 3724**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯**

电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电常数 (1 MHz)	3.00		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	6.0E-3		IEC 60250

加工信息

注射	额定值	单位制
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	260 到 280	°C
料筒中部温度	260 到 280	°C
料筒前部温度	260 到 280	°C
射嘴温度	250 到 270	°C
模具温度	40 到 80	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min