

## LEXAN™ EXL1132 resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LEXAN EXL1132 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a high flow, UV stabilized injection molding grade. This resin offers good low temperature (-20 C) ductility in combination with high flow characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL1132 resin is a general purpose product available in a wide range of opaque colors and may be an excellent candidate for a broad range of applications.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Сополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Высокая яркость Универсальный Пластичность		
Используется	Универсальный		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	16.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.35	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	95.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			

-- <sup>1</sup>	2280	MPa	ASTM D638
--	2150	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	58.1	MPa	ASTM D638
Yield	57.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	58.7	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.8	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	110	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2320	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2240	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	95.1	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>10</sup>			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	670	J/m	ASTM D256
23°C	750	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>11</sup>	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>13</sup>			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	69.6	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	137	°C	ASTM D648
0.45 MPa, annealed <sup>14</sup>	136	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>15</sup>	125	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	144	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 <sup>16</sup>
--	145	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	125	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс воспламеняемости провода свечения			
			IEC 60695-2-12
1.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
			IEC 60695-2-13
1.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	32	%	ISO 4589-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	271 - 293	°C	
Средняя температура	282 - 304	°C	
Передняя температура	293 - 316	°C	
Температура сопла	288 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*3 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	80*10*3
12.	80*10*3
13.	80*10*3
14.	4 hr, 80°C
15.	120*10*4 mm
16.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

