

LEXAN™ EXL1132T resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LEXAN EXL1132T polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a UV stabilized transparent injection molding (IM) grade with extra release properties. 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 resins. LEXAN EXL1132T resin is a general purpose product available in transparent and opaque colors and may be an excellent candidate for a broad range of applications.

Главная Информация			
Добавка	Дефолдинг УФ-стабилизатор		
Характеристики	Сополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Высокая яркость Пластичность		
Внешний вид	Непрозрачный Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	19.0	cm ³ /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	0.12	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	89		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			

-- ¹	2260	MPa	ASTM D638
--	2340	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	58.6	MPa	ASTM D638
Yield	57.8	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	57.1	MPa	ASTM D638
Fracture	56.8	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.7	%	ASTM D638
Yield	5.4	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	120	%	ASTM D638
Fracture	120	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2250	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2150	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	89.5	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	94.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			
-30°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹⁰			
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	620	J/m	ASTM D256
23°C	740	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	40	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	55	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹³			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	74.9	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁴	117	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			

--	139	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁵
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 95°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 95°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.800 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	82.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	3.0	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	217 - 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	71.0 - 93.0	°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. | 80*10*4 mm |
| 15. | □□ A (50°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

