

LEXAN™ EXL8414 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN EXL8414 is a PC/siloxane copolymer resin with medium flow, excellent low temperature impact and up to 25% post consumer recycle content. Availability of resin is restricted and lead times are longer due to limited manufacturing capability. Higher color variability and contamination risks including black specs needs to be considered before approval for use in applications. Contact your technical sales representative with questions.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E121562-100150790		
回收含量	是,25%		
特性	共聚物	流动性中等	耐低温冲击
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	9.2	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积速率(MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.80	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2150	MPa	ASTM D638
--	2360	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	57.0	MPa	ASTM D638
屈服	57.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	58.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	110	%	ASTM D638
断裂	110	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			

50.0 mm 跨距 ⁶	2210	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2170	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	86.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	91.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	82	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	740	J/m	ASTM D256
23°C	850	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	56	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	67	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	71.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹²	138	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	126	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹³	126	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	143	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁴
--	145	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	HB		UL 94
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
0.800 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
1.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	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	271 到 293	°C
料筒中部温度	282 到 304	°C
料筒前部温度	293 到 316	°C
射嘴温度	288 到 310	°C
加工(熔体)温度	293 到 316	°C
模具温度	71.1 到 93.3	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm

备注		
1.	50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	类型 1, 50 mm/min	
5.	类型 1, 50 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
9.	80*10*4 sp=62mm	
10.	80*10*4	
11.	80*10*4	
12.	120*10*4 mm	
13.	120*10*4 mm	
14.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	