

# LEXAN™ EM3110R resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 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

## 产品说明

Automotive interiors. Optimizes flow/processability for cost effective thinner wall design uses.  
Internal mold release.

### 基本信息

添加剂	脱模
特性	良好的流动性
用途	汽车内部零件
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率 (24 hr)	0.16	%	ASTM D570

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>1</sup> (屈服)	55.2	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂)	90	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (50.0 mm 跨距)	2170	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)	82.7	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	210	J/m	ASTM D256
-20°C	590	J/m	ASTM D256
23°C	640	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	210	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	56.5	J	ASTM D3763

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	127	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	118	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	124	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

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	10	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	254 到 277	°C
料筒中部温度	266 到 288	°C
料筒前部温度	277 到 299	°C
射嘴温度	271 到 293	°C
加工(熔体)温度	277 到 299	°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. 类型 1, 50 mm/min
2. 类型 1, 50 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min