

LEXAN™ EXL6013 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

LEXAN EXL6013 is especially developed for applications requiring a high impact performance combined with an improved chemical resistance over standard polycarbonate.

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	E45329-236695	
特性	抗撞击性,高	耐化学性良好
RoHS 合规性	RoHS 合规	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	5.50	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ¹	0.60 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

硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	90.0	MPa	ISO 2039-1

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	7.0	%	ISO 527-2/50
断裂	100	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ²	2150	MPa	ISO 178
弯曲应力	80.0	MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	10.0	mg	内部方法

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ³			ISO 179/1eA
-30°C	70	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	75	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁴			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 ⁵			ISO 180/1A
-30°C	60	kJ/m²	ISO 180/1A

23°C	70	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁶			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁷			
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	131	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	122	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	138	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.20	W/m/K	ISO 8302
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
介电强度 (3.20 mm, 在油中)	17	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	2.70		IEC 60250
60 Hz	2.70		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	1.0E-3		IEC 60250
60 Hz	1.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.010		IEC 60250
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm)	V-1		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	850	°C	IEC 60695-2-12
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	270 到 300	°C	
料筒中部温度	280 到 310	°C	
料筒前部温度	290 到 320	°C	
射嘴温度	280 到 310	°C	
加工(熔体)温度	290 到 320	°C	

模具温度	80.0 到 120	°C
备注		
1.	Tensile Bar	
2.	2.0 mm/min	
3.	80*10*3 sp=62mm	
4.	80*10*3 sp=62mm	
5.	80*10*3	
6.	80*10*3	
7.	120*10*4 mm	