

LEXAN™ EXL8454 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LEXAN EXL8454 is a PC/siloxane copolymer resin with medium flow, excellent low temperature impact and 50% post consumer recycle content. Limited availability and restricted color only. Higher color variability and contamination risks including black specs needs to be considered before approval for use in applications.

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

回收含量	是,50%		
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	1.20	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.80	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.15	%	内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2200	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	57.0	MPa	ASTM D638
断裂	55.0	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	6.0	%	ASTM D638
断裂	100	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2100	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	90.0	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			ISO 179/1eA
-40°C ⁶	54	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-30°C ⁷	58	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-30°C ⁸	27	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁹	65	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ¹⁰	67	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°C	650	J/m	ASTM D256
-30°C	700	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	70.0	J	ASTM D3763

热性能	额定值	单位制	测试方法
-----	-----	-----	------

载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm)	123	°C	ASTM D648
维卡软化温度	145	°C	ASTM D1525 ¹¹
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	ASTM D257
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
介电强度 (0.800 mm, in Oil)	15	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	3.00		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	9.3E-3		ASTM D150
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
1.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
3.00 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.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	类型 1, 50 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		
6.	80*10*3 sp=62mm		

7.	80*10*3 sp=62mm
8.	80*10*4 sp=62mm
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*3 sp=62mm
11.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)