

LEXAN™ EXL1182T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN EXL1182T polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a UV stabilized, enhanced release transparent injection molding (IM) grade. 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 EXL1182T resin is a UV stabilized, enhanced release product available in transparent and opaque colors and may be an excellent candidate for a broad range of 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

添加剂	脱模	紫外线稳定剂	
特性	共聚物	可加工性,良好	快的成型周期
	流动性高	延展性	
用途	通用		
外观	不透明	清晰/透明	
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/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	19.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.24	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.093	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2260	MPa	ASTM D638
--	2340	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	58.6	MPa	ASTM D638
屈服	57.8	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	57.1	MPa	ASTM D638
断裂	56.8	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	5.7	%	ASTM D638
屈服	5.4	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	120	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2250	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2150	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	89.5	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	94.8	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			ISO 179/1eA
-30°C	18	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	61	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	620	J/m	ASTM D256
23°C	740	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	24	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	47	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	74.9	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	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	117	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	139	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹³
--	140	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 95°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 95°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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.	80*10*4 mm
13.	速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)