

LEXAN™ FXD1414T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

PC-siloxane copolymer in special light diffusion colors. Medium flow. Improved toughness compared to medium flow standard PC in same color. Color package may affect performance.

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

特性	共聚物	流动性中等	韧性良好
外观	可用颜色		
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/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	9.40	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 ¹	0.40 到 0.80	%	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	0.12	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2240	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ³	59.0	MPa	ASTM D638
屈服	57.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁴	51.0	MPa	ASTM D638
断裂	54.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁵	5.8	%	ASTM D638
屈服	5.4	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁶	84	%	ASTM D638
断裂	110	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁷	2220	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2150	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	89.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁹	85.0	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 ¹⁰			ISO 179/1eA
-30°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	70	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹¹			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			
-30°C	720	J/m	ASTM D256
23°C	820	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	55	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹³	65	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹⁴			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	76.0	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	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁵	116	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	138	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ¹⁶
--	142	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 95°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 95°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	8.0E-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	217 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	71.0 到 93.0	°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.	Tensile Bar	
2.	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.	类型 1, 50 mm/min	
7.	1.3 mm/min	
8.	2.0 mm/min	
9.	1.3 mm/min	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3 sp=62mm	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*3	
15.	80*10*4 mm	
16.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	