

# LEXAN™ FXE4271L resin

10% 玻璃纤维增强材料

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

LEXAN FXE4271L is a 10% glass filled, impact modified polycarbonate with excellent light-shield capability. It is designed for high flow, superior surface appearance, enhance release and good impact ductility. FXE4271L is available in white color only and ideal for light-shield applications.

| 基本信息                               |                    |           |                     |
|------------------------------------|--------------------|-----------|---------------------|
| 填料/增强材料                            | 玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量 |           |                     |
| 添加剂                                | 冲击改性剂              |           |                     |
| 特性                                 | 冲击改性               | 出色的外观     | 抗撞击性,良好             |
|                                    | 流动性高               | 脱模性能良好    |                     |
| 外观                                 | 白色                 |           |                     |
| 加工方法                               | 注射成型               |           |                     |
| 物理性能                               | 额定值                | 单位制       | 测试方法                |
| 比重                                 | 1.25               | g/cm³     | ASTM D792, ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)         | 15                 | g/10 min  | ASTM D1238          |
| 溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)         | 14.0               | cm³/10min | ISO 1133            |
| 收缩率                                |                    |           | 内部方法                |
| 流动 : 3.20 mm                       | 0.20 到 0.30        | %         | 内部方法                |
| 横向流动 : 3.20 mm                     | 0.40 到 0.50        | %         | 内部方法                |
| 吸水率                                |                    |           | ISO 62              |
| 饱和, 23°C                           | 0.13               | %         | ISO 62              |
| 平衡, 23°C, 50% RH                   | 0.040              | %         | ISO 62              |
| 机械性能                               | 额定值                | 单位制       | 测试方法                |
| 拉伸模量 <sup>1</sup>                  | 3850               | MPa       | ASTM D638           |
| 抗张强度 <sup>2</sup>                  |                    |           | ASTM D638           |
| 屈服                                 | 48.0               | MPa       | ASTM D638           |
| 断裂                                 | 37.0               | MPa       | ASTM D638           |
| 伸长率 <sup>3</sup>                   |                    |           | ASTM D638           |
| 屈服                                 | 4.0                | %         | ASTM D638           |
| 断裂                                 | 11                 | %         | ASTM D638           |
| 弯曲模量 <sup>4</sup> (50.0 mm 跨距)     | 3600               | MPa       | ASTM D790           |
| 弯曲强度 <sup>5</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距) | 87.0               | MPa       | ASTM D790           |
| 冲击性能                               | 额定值                | 单位制       | 测试方法                |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)                   | 210                | J/m       | ASTM D256           |
| 无缺口悬臂梁冲击 (23°C)                    | 1900               | J/m       | ASTM D4812          |
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)   | 36.0               | J         | ASTM D3763          |
| 热性能                                | 额定值                | 单位制       | 测试方法                |

|                        |      |    |              |
|------------------------|------|----|--------------|
| 载荷下热变形温度               |      |    | ASTM D648    |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm | 127  | °C | ASTM D648    |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm  | 120  | °C | ASTM D648    |
| 维卡软化温度                 | 132  | °C | ISO 306/B120 |
| RTI Elec               | 80.0 | °C | UL 746       |
| RTI Imp                | 80.0 | °C | UL 746       |
| RTI                    | 80.0 | °C | UL 746       |

| 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    | 266 到 288     | °C  |
| 料筒中部温度    | 277 到 299     | °C  |
| 料筒前部温度    | 288 到 310     | °C  |
| 射嘴温度      | 282 到 304     | °C  |
| 加工(熔体)温度  | 288 到 310     | °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, 5.0 mm/min |
| 3. | 类型 1, 5.0 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min       |
| 5. | 1.3 mm/min       |