

LEXAN™ FXE1112T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN FXE1112T LEXAN polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a transparent injection molding 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. LEXAN FXE1112T resin may be an excellent candidate for a broad range of applications. This product is available in GE Plastics' Visual fx* Piano Black, Raven Black & Illuminate color range only.

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	可加工性,良好	快的成型周期
	流动性高	通用	延展性

用途	通用
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/cm ³	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	cm ³ /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	45	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			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	620	J/m	ASTM D256
23°C	740	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	55	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	65	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			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)	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 ¹⁴	117	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	139	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁵
--	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*3 sp=62mm	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*4 mm	
15.	速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)	