

# LEXAN™ SLX1432 resin

聚碳酸酯  
SABIC Innovative Plastics

## 产品说明

Medium viscosity PC copolymer with enhanced UV stabilization and added release agent.  
Available in opaque colors. Typical minimum color tolerance limit is DE CMC < 1.0

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   |          |      |
| 特性   | 共聚物  | 抗紫外线性能良好 | 中等粘性 |
| 外观   | 不透明  |          |      |
| 加工方法 | 注射成型 |          |      |

| 物理性能                       | 额定值         | 单位制       | 测试方法       |
|----------------------------|-------------|-----------|------------|
| 比重                         |             |           |            |
| --                         | 1.22        | g/cm³     | ASTM D792  |
| --                         | 1.23        | g/cm³     | 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) | 9.00        | cm³/10min | ISO 1133   |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)         | 0.60 到 0.80 | %         | 内部方法       |
| 吸水率                        |             |           | ISO 62     |
| 饱和, 23°C                   | 0.30        | %         | ISO 62     |
| 平衡, 23°C, 50% RH           | 0.10        | %         | ISO 62     |

| 机械性能                    | 额定值  | 单位制 | 测试方法         |
|-------------------------|------|-----|--------------|
| 拉伸模量                    |      |     |              |
| -- <sup>1</sup>         | 2520 | MPa | ASTM D638    |
| --                      | 2590 | MPa | ISO 527-2/1  |
| 抗张强度                    |      |     |              |
| 屈服 <sup>2</sup>         | 65.6 | MPa | ASTM D638    |
| 屈服                      | 65.4 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 断裂 <sup>3</sup>         | 72.6 | MPa | ASTM D638    |
| 断裂                      | 71.3 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 伸长率                     |      |     |              |
| 屈服 <sup>4</sup>         | 6.1  | %   | ASTM D638    |
| 屈服                      | 5.8  | %   | ISO 527-2/50 |
| 断裂 <sup>5</sup>         | 130  | %   | ASTM D638    |
| 断裂                      | 120  | %   | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量                    |      |     |              |
| 50.0 mm 跨距 <sup>6</sup> | 2490 | MPa | ASTM D790    |
| -- <sup>7</sup>         | 2390 | MPa | ISO 178      |
| 弯曲应力                    |      |     |              |
| --                      | 99.8 | MPa | ISO 178      |

|                                        |               |          |                                          |
|----------------------------------------|---------------|----------|------------------------------------------|
| 屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>            | 105           | 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 <sup>9</sup>                 |               |          | ISO 179/1eA                              |
| -30°C                                  | 15            | kJ/m²    | ISO 179/1eA                              |
| 23°C                                   | 65            | kJ/m²    | ISO 179/1eA                              |
| 简支梁无缺口冲击强度 <sup>10</sup> (23°C)        | 无断裂           |          | ISO 179/1eU                              |
| 悬壁梁缺口冲击强度                              |               |          |                                          |
| -30°C                                  | 120           | J/m      | ASTM D256                                |
| 23°C                                   | 860           | J/m      | ASTM D256                                |
| -30°C <sup>11</sup>                    | 10            | kJ/m²    | ISO 180/1A                               |
| 23°C <sup>12</sup>                     | 65            | kJ/m²    | ISO 180/1A                               |
| 无缺口伊佐德冲击强度 <sup>13</sup> (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                               |               |          |                                          |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm                 | 132           | °C       | ASTM D648                                |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm                  | 120           | °C       | ASTM D648                                |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>14</sup> | 118           | °C       | ISO 75-2/Af                              |
| 维卡软化温度                                 |               |          |                                          |
| --                                     | 137           | °C       | ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>15</sup> |
| --                                     | 140           | °C       | ISO 306/B120                             |
| 线形热膨胀系数                                |               |          | ASTM E831, ISO 11359-2                   |
| 流动: -40 到 40°C                         | 6.2E-5        | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2                   |
| 横向: -40 到 40°C                         | 6.2E-5        | cm/cm/°C | ASTM E831, 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.                                     | 5.0 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. | 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N) |