

LEXAN™ SLX2271T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

Low viscosity PC copolymer blend with enhanced UV stabilization and added release agent. V2 rated. Available in transparent and tinted colors

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

黄卡信息	E45329-600334	
添加剂	脱模	紫外线稳定剂
特性	低粘度	共聚物
RoHS 合规性	RoHS 合规	
外观	可用颜色	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	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
室外适用性	f2		UL 746C

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2400	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	65.0	MPa	ASTM D638
屈服	67.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	67.0	MPa	ASTM D638
断裂	70.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	> 100	%	ASTM D638
断裂	> 100	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2450	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2450	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	96.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	96.0	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 ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰ (23°C)	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	780	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	65	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³ (23°C)	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	80.0	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	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	124	°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
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.00 mm)	V-2		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
2.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.590		ISO 489
透射率 (2540 μm)	89.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	0.60	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	

料斗温度	60.0 到 80.0	°C
料筒后部温度	260 到 280	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	280 到 310	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
加工(熔体)温度	280 到 310	°C
模具温度	80.0 到 110	°C

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)