

LEXAN™ SLX2432T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Medium viscosity PC copolymer 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	E121562-508715		
添加剂	脱模		
特性	共聚物	抗紫外线性能良好	中等粘性
外观	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/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)	9.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			
24 hr	0.12	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.25	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.17	%	ISO 62
室外适用性	f1		UL 746C

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2550	MPa	ASTM D638
--	2550	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	67.0	MPa	ASTM D638
屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	72.0	MPa	ASTM D638
断裂	69.0	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	110	%	ASTM D638
断裂	110	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2500	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力			

--	105	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	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 ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	30	kJ/m²	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	98	J/m	ASTM D256
23°C	700	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	25	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	2600	J/m	ASTM D4812
23°C ¹³	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-40°C, Total Energy	85.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	77.0	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	130	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	130	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	118	°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			
--	135	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁶
--	137	°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	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.5E-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 (1.50 mm)	V-2		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.60 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	38	%	ISO 4589-2
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.590		ASTM D542
透射率 (2540 µm)	84.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 µm)	0.80	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°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	255 到 280	°C
料筒中部温度	265 到 290	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	275 到 295	°C
加工(熔体)温度	280 到 300	°C
模具温度	70.0 到 95.0	°C
背压	0.300 到 0.700	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.	80*10*4 mm	
16.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	