

LEXAN™ SLX9271T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN SLX9271T resin is a halogen-free flame retardant polycarbonate copolymer resin with UL-94 V0 rating at 3.0 mm, enhanced UV stabilization and added release agent for injection molding applications. The resin is available in transparent and limited opaque 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

添加剂	脱模	紫外线稳定剂	
特性	共聚物	抗紫外线性能良好	脱模性能良好
	无卤	阻燃性	
外观	不透明	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 10 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
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm)	V-0		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.00 mm	875	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-13
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)