

# LEXAN™ XHT2143 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## 产品说明

XHT2143 is a high flow, UV stabilized, high heat polycarbonate copolymer with an HDT/Af of 142 C. It is available in a range of opaque and limited transparent 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	紫外线稳定剂		
特性	共聚物	流动性高	耐热性高
外观	不透明	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 <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (330°C/2.16 kg)	46	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (330°C/2.16 kg)	43.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.60 到 0.90	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.30	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.23	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	2600	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	70.0	MPa	ASTM D638
屈服	70.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	60.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	6.5	%	ASTM D638
屈服	6.5	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>5</sup>	90	%	ASTM D638
断裂	90	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	2550	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2450	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	100	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	110	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> (23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	75	J/m	ASTM D256
23°C	120	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	68.0	J	ASTM D3763
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	155	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	142	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	161	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	160	°C	ISO 306/B50
--	162	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	125	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	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	270 到 300	°C	
料筒中部温度	280 到 320	°C	
料筒前部温度	290 到 330	°C	
射嘴温度	285 到 330	°C	
加工(熔体)温度	290 到 330	°C	
模具温度	85.0 到 130	°C	
背压	0.300 到 0.700	MPa	
螺杆转速	40 到 90	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.080	mm	
<b>备注</b>			
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*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)