

LEXAN™ FXEMPX1L resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

Opaque EXL, UV-Stabilized & light shielding capability, for portable electronics device enclosure application. Only available in white, grey and limited pastel colors. Consult CIC or PM for color availability & limitation.

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	抗紫外线性能良好		
用途	电器外壳		
外观	白色	不透明	灰色
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.30	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2040	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	51.0	MPa	ASTM D638
断裂	46.0	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	5.0	%	ASTM D638
断裂	66	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	1990	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	80.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	530	J/m	ASTM D256

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)	114	°C	ASTM D648

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
料斗温度	60 到 80	°C
料筒后部温度	260 到 280	°C
料筒中部温度	280 到 305	°C
料筒前部温度	295 到 315	°C
射嘴温度	290 到 310	°C
加工(熔体)温度	295 到 315	°C

模具温度	70 到 95	°C
备注		
1.	50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	