

LEXAN™ EXL9134 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LEXAN EXL9134 polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a UV stabilized high flow opaque injection molding (IM) grade. This resin offers UL94 V0 @ 1.5mm flame retardancy based on non-bromine, non-chlorine FR systems, extreme low temperature ductility (-40 deg C) characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN EXL9134 resin is a product available in a wide range of opaque colors and may be an excellent candidate for a wide range of applications.

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	阻燃性	
特性	Chlorine Free	共聚物	可加工性,良好
	快的成型周期	流动性高	无溴
	延展性	阻燃性	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	不透明	可用颜色	
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.19	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	15.1	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.80	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.40	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	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	2100	MPa	ASTM D638
--	2000	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	58.0	MPa	ASTM D638
屈服	56.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	59.0	MPa	ASTM D638
断裂	57.0	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	120	%	ASTM D638
断裂	110	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			

50.0 mm 跨距 ⁶	2400	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2100	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	87.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	92.0	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	35	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	70	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	660	J/m	ASTM D256
23°C	790	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	30	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	65	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	67.0	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	123	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	118	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	140	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	139	°C	ISO 306/B50
--	141	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI	120	°C	UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VA		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
1.50 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13

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	270 到 295	°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	70.0 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.	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)