

现货供应PC EXL8414 沙伯基础 共聚物 中流动性 耐低温撞击

产品名称	现货供应PC EXL8414 沙伯基础 共聚物 中流动性 耐低温撞击
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:沙伯基础 EXL8414 性能参数:共聚物 中流动性 耐低温撞击 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区1240室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

产品说明：

LEXAN EXL8414 is a PC/siloxane copolymer resin with medium flow, excellent low temperature impact and up to 25% post consumer recycle content. Availability of resin is restricted and lead times are longer due to limited manufacturing capability. Higher color variability and contamination risks including black specs needs to be considered before approval for use in applications. Contact your technical sales representative with questions.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-100150790

回收含量

是, 25%

特性

共聚物

流动性中等

耐低温冲击

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重 --1.18g/cm³ASTM D792 --1.19g/cm³ISO 1183熔流率(熔体流动速率)(300 ° C/1.2 kg)9.2g/10 minASTM D1238溶化体积流率(MVR)(300 ° C/1.2 kg)8.00cm³/10minISO 1133收缩率内部方法 流动:3.20 mm0.40到0.80%内部方法 横向流动:3.20 mm0.40到0.80%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.35%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.15%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 --12150MPaASTM D638 --2360MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服257.0MPaASTM D638 屈服57.0MPaISO 527-2/50 断裂360.0MPaASTM D638 断裂58.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服46.0%ASTM D638 屈服6.0%ISO 527-2/50 断裂5110%ASTM D638 断裂110%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm跨距62210MPaASTM D790 --72170MPaISO 178弯曲应力 --86.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm跨距891.0MPaASTM 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(23 ° C)82kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度 -30 ° C740J/mASTM D256 23 ° C850J/mASTM D256 -30 ° C1056kJ/mISO 180/1A 23 ° C1167kJ/mISO 180/1A装有测量仪表的落镖冲击(23 ° C, Total Energy)71.0JASTM 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 mm138 ° CASTM D648 0.45 MPa, 未退火, 100 mm跨距12138 ° CISO 75-2/Be 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm126 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 100 mm跨距13126 ° CISO 75-2/Ae维卡软化温度 --143 ° CASTM D1525, ISO 306/B50 11 14 --145 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数 流动:-40到40 ° C6.4E-5cm/cm/ ° CASTM E831 流动:23到80 ° C7.2E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向:-40到40 ° C6.5E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向:23到80 ° C7.6E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级(0.750 mm)HBUL 94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.800 mm850 ° CIEC 60695-2-12 1.00 mm960 ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC 60695-2-13 1.00 mm875 ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm875 ° CIEC 60695-2-13注射额定值单位制干燥温度121 ° C干燥时间3.0到4.0hr干燥时间, 最大48hr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271到293 ° C料筒中部温度282到304 ° C料筒前部温度293到316 ° C射嘴温度288到310 ° C加工(熔体)温度293到316 ° C模具温度71.1到93.3 ° C背压0.345到0.689MPa螺杆转速40到70rpm排气孔深度0.025到0.076mm