

现货供应PC FXE1112T 沙伯基础 高流动性 延展性 可加工性良好

产品名称	现货供应PC FXE1112T 沙伯基础 高流动性 延展性 可加工性良好
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 FXE1112T 性能参数:高流动性 延展性 可加工性良好 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 FXE1112T LEXAN polycarbonate (PC) siloxane copolymer resin is a transparent injection molding grade. This resin offers good low temperature (-20 C) ductility in combination with high flow characteristics and excellent processability with opportunities for shorter IM cycle times compared to standard PC. LEXAN FXE1112T resin may be an excellent candidate for a broad range of applications. This product is available in GE Plastics' Visual fX* Piano Black, Raven Black & Illuminate color range only.

物性信息：

基本信息特性

共聚物

可加工性，良好

快的成型周期

流动性高

通用

延展性

用途

通用

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.19g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率(熔体流动速率)(300 ° C/1.2 kg)20g/10 minASTM D1238溶化体积流率(MVR)(300 ° C/1.2 kg)19.0cm³/10minISO 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 ° C0.24%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.093%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 12260MPaASTM D638 --2340MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 258.6MPaASTM D638 屈服57.8MPaISO 527-2/50 断裂 357.1MPaASTM D638 断裂56.8MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 45.7%ASTM D638 屈服5.4%ISO 527-2/50 断裂 5120%ASTM D638 断裂120%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 62250MPaASTM D790 -- 72150MPaISO 178弯曲应力 --89.5MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 894.8MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 9ISO 179/1eA -30 ° C45kJ/mISO 179/1eA 23 ° C65kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 10ISO 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 ° C620J/mASTM D256 23 ° C740J/mASTM D256 -30 ° C 1155kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1265kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 13ISO 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)74.9JASTM 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 mm122 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 14117 ° CISO 75-2/ Af维卡软化温度 --139 ° CASTM D1525, ISO 306/B50 11 15 --140 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数 流动:-40到95 ° C7.5E-5cm/cm/ ° CASTM E831 流动:23到80 ° C7.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向:-40到95 ° C7.6E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向:23到80 ° C7.6E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2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