

PCEXL1414(超韧耐低温)PCEXL1414(超韧耐低温)

产品名称	PCEXL1414(超韧耐低温)PCEXL1414(超韧耐低温)
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	33.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

产品详情

PCEXL1414(超韧耐低温)PCEXL1414(超韧耐低温)

沙伯基础PCEXL1414(超韧耐耐寒)PCEXL1414

LEXAN Copolymer EXL1414 - Asia沙伯基础PC照明应用共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能 ;通用 ;脱模性能良好

EXAN Copolymer EXL1414 - Asia 物性表

聚碳酸酯

由 SABIC 提供

产品说明

LEXAN EXL1414聚碳酸酯 (PC) 硅氧烷共聚物树脂是中等流动不透明注塑 (IM) 级。这种树脂具有极低的低温 (-40) 延展性，并具有出色的加工性和释放性，并具有机会

总体

材料状态

已商用：当前有效

UL 黄卡 1

E207780-100079875 E207780-228376

搜索 UL 黄卡

SABIC

供货地区

亚太地区

特性

共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能 ;通用 ;脱模性能良好

用途

Lighting Applications ;草坪和园林设备 ;电气/电子应用领域 ;电器用具 ;电子显示器

外观

不透明 ;可用颜色

加工方法

注射成型

Also Available In

Europe Latin America North America

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度 / 比重

1.18

g/cm

ASTM D792

1.19

ISO 1183

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

10

g/10 min

ASTM D1238

熔融体积流量 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)

9.00

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量 : 3.20 mm

0.4到0.8

%

内部方法

流量 : 3.20 mm

吸水率

饱和, 23 ° C

0.35

ISO 62

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.15

硬度

洛氏硬度

L 计秤

89

ASTM D785

R 级

121

机械性能

拉伸模量

2020

MPa

ASTM D638

2150

ISO 527-2/1

抗张强度

屈服 3

55.0

屈服

57.0

ISO 527-2/50

断裂 3

50.0

断裂

60.0

伸长率

6.0

98

120

弯曲模量

50.0 mm 跨距 4

2230

ASTM D790

2250

ISO 178

弯曲应力

85.0

屈服, 50.0 mm 跨距 4

92.0

冲击性能

简支梁缺口冲击强度 7

-30 ° C

65

kJ/m

ISO 179/1eA

23 ° C

70

简支梁无缺口冲击强度 7

无断裂

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度

770

J/m

ASTM D256

870

-30 ° C 8

60

ISO 180/1A

23 ° C 8

无缺口伊佐德冲击强度 8

装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

70.0

J

ASTM D3763

热性能

载荷下热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm

139

ASTM D648

0.45 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 9

140

ISO 75-2/Be

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

124

1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 9

128

ISO 75-2/Ae

维卡软化温度

145

ASTM D1525 10

146

ISO 306/B120

Ball Pressure Test (123 到 127 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数

流动 : -40 到 40 ° C

7.0E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

流动 : 23 到 80 ° C

7.2E-5

ISO 11359-2

横向 : -40 到 40 ° C

7.5E-5

横向 : 23 到 80 ° C

RTI Elec

130

UL 746

RTI Imp

RTI

125

可燃性

UL 阻燃等级 (0.40 mm)

HB

UL 94

灼热丝易燃指数

0.8 mm

850

IEC 60695-2-12

1.0 mm

960

热灯丝点火温度

875

IEC 60695-2-13

3.0 mm

电气性能

表面电阻率

$> 1e+015$

ohms

ASTM D257

体积电阻率

ohms · cm

介电强度 (0.800 mm, in Oil)

16

kV/mm

ASTM D149

介电常数

100 Hz

2.68

ASTM D150

1 MHz

2.64

耗散因数

1.2E-3

9.3E-3

注射说明

Injection Molding Parameters Drying Time (Cumulative): 48 hrs

注射

干燥温度

干燥时间

3到4

hour

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

料筒中部温度

280到305

料筒前部温度

295到315

射嘴温度

290到310

加工（熔体）温度

模具温度

70到95

背压

0.3到0.7

螺杆转速

40到70

rpm

排气孔深度

0.025到0.076

mm

备注

250 mm/min

3类型 1, 50 mm/min

41.3 mm/min

52.0 mm/min

6at Yield

780*10*3 sp=62mm

880*10*3 mm

9120*10*4 mm

10速率 A (50 ° C/h), 载荷2 (50N)