

## PC 基础创新塑料 EXL1414 加工性良好 瓷白PC原料

产品名称	PC 基础创新塑料 EXL1414 加工性良好 瓷白PC原料
公司名称	悠塑塑化科技（上海）有限公司
价格	.00/千克
规格参数	沙伯基础:美国 EXL141:EXL1414 美国:美国
公司地址	上海市青浦区公园路99舜浦大厦7层R区772室
联系电话	021-51688068 15150496605

## 产品详情

详细说明

PC LEXAN EXL1414 resin 耐寒抗冲击性PC LEXAN EXL1414 resin 耐寒抗冲击性

LEXAN EXL1414 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

搜索 UL 黄卡 SABIC Innovative Plastics

LEXAN

性能特点 共聚物

可加工性，良好

流动性中等生产阶段，快

脱模性能良好

延展性一般目的

用途 一般目的

外观 不透明可用颜色

加工方法 注射成型

多点数据 Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)

Flexural DMA (ASTM D4065)

Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)

Shear DMA (ASTM D4065)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Fatigue

Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)

Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能额定值单位制测试方法

比重

--1.18 ASTM D792

--1.19g/cmISO 1183

熔流率 (300 ° C/1.2 kg)10g/10 minASTM D1238

溶化体积流率 ( MVR ) (300 ° C/1.2 kg)0.549in/10minISO 1133

收缩率 Internal Method

流动: 0.126 in0.0040 到 0.0080in/in

横向流动: 0.126 in0.0040 到 0.0080in/in

吸水率 ISO 62

饱和, 73 ° F0.35%

平衡, 73 ° F, 50% RH0.15%

硬度额定值单位制测试方法

洛氏硬度 ASTM D785

L 计秤89

R 计秤121

机械性能额定值单位制测试方法

拉伸模量

--312000psiISO 527-2/1

抗张强度

屈服 48050psiASTM D638

屈服8270psiISO 527-2/50

断裂 47300psiASTM D638

断裂8700psiISO 527-2/50

伸长率

屈服 46.0%ASTM D638

屈服6.0%ISO 527-2/50

断裂 498%ASTM D638

断裂120%ISO 527-2/50

弯曲模量

弯曲强度

-- 6, 712300psiISO 178

屈服, 1.97 in 跨距 513400psiASTM D790

冲击性能额定值单位制测试方法

简支梁缺口冲击强度 8 ISO 179/1eA

-22 ° F31ftlb/in

73 ° F33ftlb/in

简支梁缺口冲击强度 8 ISO 179/1eU

-22 ° F无断裂

73 ° F无断裂

悬壁梁缺口冲击强度

-22 ° F 15ftlb/in ASTM D256

73 ° F 16ftlb/in ASTM D256

-22 ° F 929ftlb/in ISO 180/1A

73 ° F 933ftlb/in ISO 180/1A

无缺口伊佐德冲击强度 9 ISO 180/1U

装有测量仪表的落镖冲击 (73 ° F, Total Energy) 620inlb ASTM D3763

热性能额定值单位制测试方法

## 热变形温度

66 psi, 未退火, 0.126 in<sup>283</sup> ° FASTM D648

66 psi, 未退火, 3.94 in 跨距 10284 ° FISO 75-2/Be

264 psi, 未退火, 0.126 in<sup>256</sup> ° FASTM D648

264 psi, 未退火, 3.94 in 跨距 10262 ° FISO 75-2/Ae

## 维卡软化温度

--293 ° FASTM D1525 11, ISO 306/B50 11

--295 ° FISO 306/B120

Ball Pressure Test (257 ° F)Pass IEC 60695-10-2

## 线形膨胀系数

流动: -40 到 104 ° F0.000039in/in/ ° FASTM E831



流动: 73 到 176 ° F0.000040in/in/ ° FISO 11359-2

横向: -40 到 104 ° F0.000042in/in/ ° FASTM E831

横向: 73 到 176 ° F0.000040in/in/ ° FISO 11359-2

RTI Elec266 ° FUL 746

RTI Imp248 ° FUL 746

RTI Str257 ° FUL 746

电气性能额定值单位制测试方法

表面电阻率 > 1.0E+15ohmASTM D257

体积电阻率 > 1.0E+15ohmcmASTM D257

介电强度 (0.0315 in, in Oil)410V/milASTM D149

介电常数 ASTM D150

100 Hz2.68

1 MHz2.64

耗散因数 ASTM D150

100 Hz0.0012

1 MHz0.0093

可燃性额定值单位制测试方法

UL 阻燃等级 (0.0157 in)HB UL 94

灼热丝易燃指数 IEC 60695-2-12

0.0315 in1560 ° F

0.0394 in1760 ° F

热灯丝点火温度 IEC 60695-2-13

0.0394 in1610 ° F

0.118 in1610 ° F

注射额定值单位制

干燥温度250 ° F

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%

建议注入量40 到 60%

螺筒后部温度423 到 559 ° F

螺筒中部温度540 到 579 ° F

螺筒前部温度559 到 601 ° F

射嘴温度550 到 590 ° F

加工（熔体）温度559 到 601 ° F

模具温度160 到 199 ° F

背压50.0 到 100psi

螺杆转速40 到 70rpm