

# LEXAN™ EM1210 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## Technical Data

### 产品说明

LEXAN™ EM1210 resin是一种聚碳酸酯 (PC) 材料。该产品在亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

LEXAN™ EM1210 resin的主要特性有:

- 耐冲击
- 耐热

LEXAN™ EM1210 resin的典型应用领域为:汽车行业

### 总体

性能特点	• 抗撞击性 , 良好	• 耐热性 , 高
用途	• 汽车内部零件	
加工方法	• 注射成型	

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.19	1.19 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (300°C/1.2 kg)	13 g/10 min	13 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	0.0050 到 0.0070 in/in	0.50 到 0.70 %	内部方法
吸水率 (24 hr)	0.16 %	0.16 %	ASTM D570
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 <sup>3</sup> (屈服)	8300 psi	57.2 MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>3</sup> (断裂)	110 %	110 %	ASTM D638
弯曲模量 <sup>4</sup> (1.97 in (50.0 mm) 跨距)	295000 psi	2030 MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	11800 psi	81.4 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-22°F (-30°C)	13 ft·lb/in	690 J/m	
73°F (23°C)	15 ft·lb/in	770 J/m	
73°F (23°C), 0.252 in (6.40 mm)	13 ft·lb/in	690 J/m	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-22°F (-30°C), Energy at Peak Load	580 in·lb	65.5 J	
73°F (23°C), Energy at Peak Load	540 in·lb	61.0 J	
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	275 °F	135 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	262 °F	128 °C	
线形膨胀系数 - 流动 (-40 到 203°F (-40 到 95°C))	0.000036 in/in°F	0.000065 cm/cm°C	ASTM E831
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	250 °F	121 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间 , 最大	48 hr	48 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %	
建议注入量	40 到 60 %	40 到 60 %	
螺筒后部温度	520 到 560 °F	271 到 293 °C	
螺筒中部温度	540 到 580 °F	282 到 304 °C	
螺筒前部温度	560 到 600 °F	293 到 316 °C	

## LEXAN™ EM1210 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### 注射

	额定值 (英制)	额定值 (公制)
射嘴温度	550 到 590 °F	288 到 310 °C
加工 ( 熔体 ) 温度	560 到 600 °F	293 到 316 °C
模具温度	160 到 200 °F	71.1 到 93.3 °C
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa
螺杆转速	40 到 70 rpm	40 到 70 rpm
排气孔深度	0.0010 到 0.0030 in	0.025 到 0.076 mm

### 备注

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>3</sup> 类型 1, 2.0 in/min (50 mm/min)

<sup>4</sup> 0.051 in/min (1.3 mm/min)