

LEXAN™ SLX2271T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

Technical Data

产品说明

LEXAN™ SLX2271T resin 是一种 聚碳酸酯 (PC) 材料。可在 欧洲 中获得，价格为 注射成型。

LEXAN™ SLX2271T resin 的重要属性有：

- 阻燃/额定火焰
- 通过 ROHS 认证
- 低粘度
- 共聚物
- 脱模剂

总体

添加剂	• 脱模	• 紫外线稳定剂
性能特点	• 低粘度	• 共聚物
RoHS 合规性	• RoHS 合规	
外观	• 可用颜色	• 清晰/透明
加工方法	• 注射成型	

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.20 g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (300°C/1.2 kg)	18 g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (300°C/1.2 kg)	16.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70 %	内部方法
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.35 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.15 %	

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		
-- ⁴	2400 MPa	ASTM D638
--	2300 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度		
屈服 ⁵	65.0 MPa	ASTM D638
屈服	67.0 MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	67.0 MPa	ASTM D638
断裂	70.0 MPa	ISO 527-2/50
伸长率		
屈服 ⁵	6.0 %	ASTM D638
屈服	6.0 %	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	> 100 %	ASTM D638
断裂	> 100 %	ISO 527-2/50
弯曲模量		
50.0 mm 跨距 ⁶	2450 MPa	ASTM D790
-- ⁷	2450 MPa	ISO 178
弯曲强度		
-- ^{7,8}	96.0 MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁶	96.0 MPa	ASTM D790

LEXAN™ SLX2271T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹		ISO 179/1eA
-30°C	15 kJ/m²	
23°C	30 kJ/m²	
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	无断裂	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度		
-30°C	130 J/m	ASTM D256
23°C	780 J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10 kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	25 kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹⁰ (23°C)	无断裂	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	80.0 J	ASTM D3763
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	133 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	118 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度		
--	137 °C	ASTM D1525 ¹² ISO 306/B120 ¹²
--	136 °C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass	IEC 60695-10-2
线形膨胀系数		ASTM E831 ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	0.000070 cm/cm/°C	
横向：-40 到 40°C	0.000070 cm/cm/°C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Testing by SABIC)	V-2	UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	960 °C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度		IEC 60695-2-13
1.00 mm	825 °C	
2.00 mm	825 °C	
2.50 mm	825 °C	
3.00 mm	825 °C	
光学性能	额定值 单位制	测试方法
透射率 (2540 µm)	89.0 %	ASTM D1003
雾度 (2540 µm)	0.60 %	ASTM D1003
注射	额定值 单位制	
干燥温度	120 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料筒温度	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	260 到 280 °C	
螺筒中部温度	270 到 290 °C	
螺筒前部温度	280 到 310 °C	
射嘴温度	270 到 290 °C	
加工 (熔体) 温度	280 到 310 °C	
模具温度	80.0 到 110 °C	