

LEXAN™ LSHF resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

Clear PolyCarbonate, High Flow, UV Stabilization, Heat Stabilization

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息			
添加剂	热稳定剂	紫外线稳定剂	
特性	流动性高	热稳定性	
外观	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(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	24.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 ¹	0.50 到 0.70	%	内部方法
流动：3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
横向流动：3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2380	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ³	62.1	MPa	ASTM D638
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁴	65.5	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	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 ⁶	110	%	ASTM D638
断裂	70	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁷	2310	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁹	93.1	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eA
-30°C	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹¹			ISO 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			
23°C	640	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	11	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹³	60	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹⁴			ISO 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			ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load	54.2	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	60.0	J	ASTM D3763
拉伸冲击强度 ¹⁵	378	kJ/m²	ASTM D1822
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 mm	127	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	127	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁶	122	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	138	°C	ASTM D1525 ¹⁷
--	139	°C	ISO 306/B50
--	140	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-30 到 30°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
流动：23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-30 到 30°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向：23 到 80°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	hr	
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	249 到 271	°C
料筒中部温度	260 到 282	°C
料筒前部温度	271 到 293	°C
射嘴温度	266 到 288	°C
加工(熔体)温度	271 到 293	°C
模具温度	71.1 到 93.3	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm

备注		
1.	Tensile Bar	
2.	5.0 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	类型 1, 50 mm/min	
5.	类型 1, 50 mm/min	
6.	类型 1, 50 mm/min	
7.	1.3 mm/min	
8.	2.0 mm/min	
9.	1.3 mm/min	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3 sp=62mm	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*3	
15.	Type S	
16.	80*10*4 mm	
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	