

LEXAN™ IR2840 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Low flow polycarbonate resin with mold release. FDA food contact compliant. Available in limited transparent tints, limited package types, and must meet minimum order quantity requirements.

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

黄卡信息	E121562-220863		
添加剂	脱模		
特性	流动性低	食品接触的合规性	
机构评级	FDA 食品接触, 未评级		
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
--	1.19	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	6.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			
24 hr	0.15	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C	0.35	%	ASTM D570
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			
-- ¹	2310	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	62.0	MPa	ASTM D638
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	68.0	MPa	ASTM D638
断裂	70.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	7.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	140	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2340	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	97.0	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 ⁹ (23°C)	95	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	910	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	65	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	65.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	137	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	132	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	124	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	154	°C	ASTM D1525 ¹³
--	144	°C	ISO 306/B50
--	145	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.586		ASTM D542
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	1.0	%	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	288 到 310	°C	
料筒中部温度	299 到 321	°C	
料筒前部温度	310 到 332	°C	
射嘴温度	304 到 327	°C	
加工(熔体)温度	310 到 332	°C	

模具温度	82.2 到 116	°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.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	类型 1, 50 mm/min	
5.	类型 1, 50 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
9.	80*10*4 sp=62mm	
10.	80*10*4	
11.	80*10*4	
12.	80*10*4 mm	
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	