

LEXAN™ HFD1433 resin

聚碳酸酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

11 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer UV stabilized, available in transparent colors only

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	E121562-100988284		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	共聚物	流动性高	延展性
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(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0	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	0.30	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	120		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2240	MPa	ASTM D638
--	2120	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	58.0	MPa	ASTM D638
屈服	61.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	67.0	MPa	ASTM D638
断裂	68.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	140	%	ASTM D638
断裂	130	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2230	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2090	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	98.0	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			ISO 179/1eA
-30°C	43	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	80	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			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			
-30°C	440	J/m	ASTM D256
-20°C	860	J/m	ASTM D256
23°C	900	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	32	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	70	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			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			
23°C, Total Energy	77.0	J	ASTM D3763
--	120	J	ISO 6603-2
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, 3.20 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	114	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	115	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	136	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	130	°C	ISO 306/B50
--	131	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB		UL 94
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.582		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	271 到 293	°C
料筒中部温度	282 到 304	°C
料筒前部温度	293 到 316	°C
射嘴温度	288 到 310	°C
加工(熔体)温度	293 到 316	°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.	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*3 sp=62mm	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*4 mm	
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	