

# LEXAN™ HF1110R resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

## 产品说明

High flow grade. Easy mold release version of LEXAN HF1110. For thin wall lighting lenses, data storage components and safety eyewear lenses.

### 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 | E121562-220945                                                                                                                                                                                                                                                                                  |      |        |
| 特性   | 良好的成型性能                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 流动性高 | 脱模性能良好 |
| 用途   | 安全设备<br>镜头                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 薄壁部件 | 光学数据存储 |
| 加工方法 | 注射成型                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |        |
| 多点数据 | Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM D4083)<br>Flexural Modulus vs. Temperature (ASTM D3417)<br>Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)<br>Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)<br>Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM D1520)<br>Vicat Softening Rate (ASTM D3835) |      |        |

| 物理性能                                    | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
|-----------------------------------------|-------------|----------|------------|
| 比重                                      | 1.20        | g/cm³    | ASTM D792  |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)              | 25          | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)                      | 0.50 到 0.70 | %        | 内部方法       |
| 机械性能                                    | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 抗张强度 <sup>1</sup>                       |             |          | ASTM D638  |
| 屈服                                      | 62.1        | MPa      | ASTM D638  |
| 断裂                                      | 65.5        | MPa      | ASTM D638  |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂)                   | 120         | %        | ASTM D638  |
| 弯曲模量 <sup>3</sup> (50.0 mm 跨距)          | 2310        | MPa      | ASTM D790  |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)      | 93.1        | MPa      | ASTM D790  |
| 冲击性能                                    | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)                        | 640         | J/m      | ASTM D256  |
| 装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load) | 54.2        | J        | ASTM D3763 |
| 拉伸冲击强度 <sup>5</sup>                     | 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  |
| RTI Elec                                | 130         | °C       | UL 746     |
| RTI Imp                                 | 130         | °C       | UL 746     |
| RTI                                     | 130         | °C       | UL 746     |
| 电气性能                                    | 额定值         |          | 测试方法       |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI)                          | PLC 2       |          | UL 746     |
| 高电弧燃烧指数(HAI)                            | PLC 1       |          | UL 746     |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR)                        | PLC 2       |          | UL 746     |

|                   |                 |        |            |
|-------------------|-----------------|--------|------------|
| 热丝引燃 (HWI)        | PLC 2           | UL 746 |            |
| 可燃性               | 额定值             | 测试方法   |            |
| UL 阻燃等级 (1.09 mm) | V-2             | UL 94  |            |
| 光学性能              | 额定值             | 单位制    | 测试方法       |
| 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            | 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.                | 类型 1, 50 mm/min |        |            |
| 2.                | 类型 1, 50 mm/min |        |            |
| 3.                | 1.3 mm/min      |        |            |
| 4.                | 1.3 mm/min      |        |            |
| 5.                | Type S          |        |            |