

LEXAN™ HFD4271 resin

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

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

产品说明

LEXAN HFD4271 is a 10% glass filled, high flow, impact modified, injection moldable grade designed for high flow and superior surface appearance. HFD4271 has enhanced mold release, impact ductility and broad color space.

基本信息			
黄卡信息	E207780-101177358		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	流动性高	脱模性能良好
	延展性	优良外观	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.26	g/cm ³	ASTM D792
--	1.25	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.20 到 0.30	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.40 到 0.50	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.13	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	3700	MPa	ASTM D638
抗张强度			
屈服 ²	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	59.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	39.0	MPa	ASTM D638
断裂	48.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.0	%	ASTM D638
屈服	3.0	%	ISO 527-2/5
断裂	9.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁵ (50.0 mm 跨距)	3300	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 50.0 mm 跨距)	95.0	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 ⁷			ISO 179/1eA
-30°C	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	18	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁸			ISO 179/1eU
-30°C	100	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	110	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	230	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	20	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	1700	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹¹	68	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹²	93	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	36.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	131	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
维卡软化温度	135	°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	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 80°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 80°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.400 mm)	HB		UL 94
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	266 到 288	°C	
料筒中部温度	277 到 299	°C	
料筒前部温度	288 到 310	°C	

射嘴温度	282 到 304	°C
加工(熔体)温度	288 到 310	°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, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	类型 1, 5.0 mm/min	
5.	1.3 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	80*10*3 sp=62mm	
8.	80*10*3 sp=62mm	
9.	80*10*3	
10.	80*10*3	
11.	80*10*3	
12.	80*10*3	