LEXAN™ HFD1930 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

55 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer, Natural color 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 E121562-101013732

特性 共聚物 流动性高 延展性

外观 自然色

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) 55 g/10 min ASTM D1238

溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg) 51.0 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 2300 MPa ASTM D638

-- 2200 MPa ISO 527-2/1

抗张强度

屈服² 60.0 MPa ASTM D638

屈服 61.0 MPa ISO 527-2/50

断裂³ 57.0 MPa ASTM D638

断裂 56.0 MPa ISO 527-2/50

伸长率

屈服⁴ 5.5 % ASTM D638

屈服 6.0 % ISO 527-2/50

断裂⁵ 110 % ASTM D638

断裂 100 % ISO 527-2/50

弯曲模量

50.0 mm 跨距⁶ 2280 MPa ASTM D790

--⁷ 2200 MPa ISO 178

弯曲应力

-- 90.0 MPa ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距⁸ 100 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	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	60	kJ/m ²	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	110	J/m	ASTM D256
0°C	330	J/m	ASTM D256
23°C	670	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	55	kJ/m ²	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	56.0	J	ASTM D3763
--	92.0	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	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	120	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	141	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	135	°C	ISO 306/B50
--	136	°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 (0.300 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	104 到 110	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	24	hr	

建议注射量	40 到 60	%
料筒后部温度	238 到 282	°C
料筒中部温度	249 到 293	°C
料筒前部温度	260 到 304	°C
射嘴温度	254 到 299	°C
加工(熔体)温度	260 到 304	°C
模具温度	48.9 到 82.2	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	35 到 75	rpm
排气孔深度	0.038 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)