

LEXAN™ HP1HF resin

聚碳酸酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

Very high flow, biocompatible polycarbonate for healthcare applications. EtO sterilizable.

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	E121562-100305113	E121562-472791	
特性	环氧乙烷消毒	流动性高	生物兼容性
用途	医疗/护理用品		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.18	g/cm³	ASTM D792
--	1.19	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	39	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	36.0	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	0.27	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.090	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2410	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	63.0	MPa	ASTM D638
屈服	60.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	58.0	MPa	ASTM D638
断裂	55.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.0	%	ASTM D638
屈服	5.7	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	110	%	ASTM D638
断裂	110	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2410	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	85.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	102	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	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	65	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			
-30°C ¹⁰	无断裂		ISO 179/1eU
-30°C	5.0	kJ/m²	ISO 179/2U
23°C ¹¹	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	55	J/m	ASTM D256
23°C	690	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹³	60	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹⁴			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)	66.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁵	121	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	140	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 11 ¹⁶
--	139	°C	ISO 306/B50
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	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm, Testing by SABIC)	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	120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	260 到 280	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	

料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
加工(熔体)温度	280 到 300	°C
模具温度	80.0 到 100	°C

备注		
1.	50 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 sp=62mm	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	80*10*3	
15.	120*10*4 mm	
16.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	