

LEXAN™ HFR1724 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

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

High flow polycarbonate resin with mold release. FDA food contact compliant. Available in limited transparent tints, limited package types, and must meet minimum order quantity requirements.

基本信息

添加剂	脱模		
特性	流动性高	食品接触的合规性	
机构评级	FDA 食品接触, 未评级		
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/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	26.0	cm ³ /10min	ISO 1133
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
拉伸模量			
-- ¹	2380	MPa	ASTM D638
--	2350	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	62.1	MPa	ASTM D638
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	65.5	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	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	120	%	ASTM D638
断裂	70	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2310	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	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
23°C ⁹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A

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
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁰	121	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度	140	°C	ISO 306/B120
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. 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*4
10. 120*10*4 mm