

LEXAN™ HFD4471 resin

10% 玻璃纤维增强材料

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

LEXAN HFD4471 is a 10% glass filled, medium flow, impact modified, injection moldable grade designed for high flow and superior surface appearance. HFD4417 has enhanced mold release, impact ductility and broad color space.

基本信息			
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	脱模	
特性	流动性中等	外观良好	延展性
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/cm³	ASTM D792
--	1.25	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	9.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.30 到 0.40	%	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	0.14	%	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	54.0	MPa	ASTM D638
屈服	58.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	37.0	MPa	ASTM D638
断裂	41.0	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	10	%	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	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	29	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁸			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			
23°C	290	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	13	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	30	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	2100	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹¹	93	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹²	180	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	43.0	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	4.0E-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	