

LEXAN™ HFD4413 resin

30% 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 HFD4413 is a 30% glass filled, injection moldable grade designed for high flow and superior surface appearance. Internal mold release.

基本信息			
黄卡信息	E207780-100921642		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
添加剂	脱模		
特性	流动性高	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			
--	1.43	g/cm³	ASTM D792
--	1.44	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	18.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动：3.20 mm	0.10 到 0.30	%	内部方法
横向流动：3.20 mm	0.10 到 0.30	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.30	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	7870	MPa	ASTM D638
抗张强度			
屈服 ²	111	MPa	ASTM D638
屈服	115	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	111	MPa	ASTM D638
断裂	125	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.0	%	ASTM D638
屈服	2.5	%	ISO 527-2/5
断裂	2.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁵ (50.0 mm 跨距)	7760	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 50.0 mm 跨距)	182	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	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁸			ISO 179/1eU
-30°C	49	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	130	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	10	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	850	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹¹	30	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹²	37	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	17.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	129	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	143	°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	3.0E-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	7.0E-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	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.300 mm	HB		UL 94
0.800 mm, Testing by SABIC	HB		UL 94
灼热丝易燃指数 (2.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (1.00 mm)	850	°C	IEC 60695-2-13
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	
13.	80*10*4 mm	