

LEXAN™ FXD941A resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

FXD941A is an Extrusion / Blow molding grade in a Diffusion effect, which is part of the VisualFX family. These effects have been developed to meet increasing Aesthetic demands in the Marketplace. Color Package may affect properties, Application testing always recommended.

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

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
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
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	2340	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	62.0	MPa	ASTM D638
断裂	66.0	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	7.0	%	ASTM D638
断裂	110	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	93.0	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)	750	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812

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	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	132	°C	ASTM D648
维卡软化温度	157	°C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数 - 横向 (-40 到 40°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

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	299 到 321	°C
料筒中部温度	310 到 332	°C
料筒前部温度	321 到 343	°C

射嘴温度	316 到 338	°C
加工(熔体)温度	321 到 343	°C
模具温度	82.2 到 116	°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, 50 mm/min
3. 类型 1, 50 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 1.3 mm/min
6. 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)