

LEXAN™ 3413HF resin

30% 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

30% glass reinforced, high flow PC.

基本信息			
黄卡信息	E121562-220882		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
特性	流动性高		
加工方法	注射成型		
多点数据	Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.44	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/5.0 kg)	40	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂)	100	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	2.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	6620	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	153	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)	69	J/m	ASTM D256
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, 6.40 mm)	138	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 4		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.47 mm	V-1		UL 94
3.00 mm	V-0		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	288 到 310	°C
料筒中部温度	299 到 321	°C
料筒前部温度	310 到 332	°C
射嘴温度	304 到 327	°C
加工(熔体)温度	310 到 332	°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.	类型 1, 5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	