

LEXAN™ OQ2720 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Ophthalmic/safety lens market. OQ2xxx series in all transparent tints. Dedicated equipment, stringent production control conditions.

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

用途	安全设备	镜头
外观	可用颜色	清晰/透明
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/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.5	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
抗张强度 ¹			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	68.9	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	140	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	96.5	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)	910	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	65.1	J	ASTM D3763
拉伸冲击强度 ⁵	641	kJ/m²	ASTM D1822

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)	132	°C	ASTM D648

光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.586		ASTM D542
透射率 (2540 μm)	89.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	0.60	%	ASTM D1003
黄度指数	0.50	YI	ASTM D1925

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, 50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	Type S	