

LEXAN™ OQ4120R resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Optical grade with UV cut-off up to 400 nm, greater optical purity than standard grades. For needs of sunglass and sunvisor markets. MFR of 25.

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)	25	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 (屈服)	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	110	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	2310	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	93.1	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)	640	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	54.2	J	ASTM D3763
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)	127	°C	ASTM D648
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	249 到 271	°C	
料筒中部温度	260 到 282	°C	
料筒前部温度	271 到 293	°C	
射嘴温度	266 到 288	°C	
加工(熔体)温度	271 到 293	°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.	类型 1, 50 mm/min		

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