

LEXAN™ OQ3820 resin

聚碳酸酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

High Viscosity, UV-stabilized grade for ophthalmic lenses.

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			
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	粘度,高		
用途	镜头		
加工方法	注射成型		
多点数据	Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM D1520), Viscosity (ASTM D1520), Flow Rate (ASTM D3835)		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.19	g/cm³	ASTM D792
--	1.20	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.4	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	6.40	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.32	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2280	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	62.0	MPa	ASTM D638
屈服	61.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	72.0	MPa	ASTM D638
断裂	71.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	6.3	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	130	%	ASTM D638
断裂	140	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2410	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2200	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	94.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	93.0	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 ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	75	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ¹⁰			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	14	J/m	ASTM D256
23°C	920	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	12	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	70	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ¹³			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	85.0	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	139	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 ¹⁴	126	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	150	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	143	°C	ISO 306/B50
--	144	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：-40 到 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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.	50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	类型 1, 50 mm/min	
4.	类型 1, 50 mm/min	
5.	类型 1, 50 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
9.	80*10*3 sp=62mm	
10.	80*10*3 sp=62mm	
11.	80*10*3	
12.	80*10*3	
13.	80*10*3	
14.	120*10*4 mm	
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	