

LEXAN™ XHT4143T resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

XHT4143 is a high flow, UV stabilized, high heat polycarbonate copolymer blend with an HDT/Af of 162C.

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	共聚物	流动性高	耐热性,高
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
--	1.21	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (330°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (330°C/2.16 kg)	24.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.60 到 0.95	%	内部方法
吸水率			
饱和, 23°C	0.33	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2730	MPa	ASTM D638
--	2750	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	77.0	MPa	ASTM D638
屈服	78.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	69.0	MPa	ASTM D638
断裂	67.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	7.0	%	ASTM D638
屈服	7.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	50	%	ASTM D638
断裂	50	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2600	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	80.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	120	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	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	11	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	76	J/m	ASTM D256
23°C	93	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	8.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	10	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)	72.0	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	174	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	173	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	165	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁵	162	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	183	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹⁶
--	181	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (165°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
2.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
2.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.605		ASTM D542
透射率 (2540 μm)	86.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	0.50	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	135	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	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	280 到 300	°C
料筒中部温度	290 到 310	°C
料筒前部温度	300 到 315	°C
射嘴温度	295 到 310	°C
加工(熔体)温度	300 到 315	°C
模具温度	95.0 到 130	°C
背压	0.300 到 0.700	MPa
螺杆转速	40 到 90	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.080	mm

备注		
1.	5.0 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.	80*10*4 mm	
15.	80*10*4 mm	
16.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	