

LEXAN™ VR2820 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

Low flow, UV stabilized polycarbonate resin with mold release. Available in limited transparent tints, limited package types, and must meet minimum order quantity requirements.

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	脱模	紫外线稳定剂
特性	抗紫外线性能良好	流动性低
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)	7.0	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
拉伸模量 ¹	2380	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	7.0	%	ASTM D638
断裂	110	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (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)	910	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, 3.20 mm)	124	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

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.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	