

LEXAN™ XHT3171 resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

XHT3171 is a 38 MVR high flow, high heat polycarbonate copolymer enabling high aesthetics, thin wall and complex designs. It is available in a range of opaque colors.

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

特性	共聚物	流动性高	耐热性高
用途	薄壁部件		
外观	不透明	可用颜色	
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)			ASTM D1238
300°C/2.16 kg	14	g/10 min	ASTM D1238
330°C/2.16 kg	42	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR)			ISO 1133
300°C/2.16 kg	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
330°C/2.16 kg	38.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 1.0	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.35	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.35	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	125		ISO 2039-2
球压硬度 (H 358/30)	152	MPa	ISO 2039-1

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2500	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	75.0	MPa	ASTM D638
屈服	75.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	60.0	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	> 30	%	ASTM D638
断裂	> 50	%	ISO 527-2/50

弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2700	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	110	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	10	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	75	J/m	ASTM D256
23°C	80	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹²	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			ASTM D4812, ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ASTM D4812, ISO 180/1U
23°C	无断裂		ASTM D4812, ISO 180/1U
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	167	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	167	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	154	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	154	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
	172		
--	173	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	173	°C	ISO 306/B50
--	175	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	通过		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
导热系数 (25°C)	0.20	W/m/K	ASTM C177
补充信息	额定值	单位制	测试方法

Metallized Haze (1.50 mm)	160	°C	内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	130	°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	270 到 330	°C	
料筒中部温度	280 到 340	°C	
料筒前部温度	290 到 350	°C	
射嘴温度	285 到 345	°C	
加工(熔体)温度	290 到 350	°C	
模具温度	85 到 120	°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.	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*4 mm		
14.	80*10*4 mm		
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		