

现货供应PC HFD1433 沙伯基础 紫外线稳定 高流动性 延展性

产品名称	现货供应PC HFD1433 沙伯基础 紫外线稳定 高流动性 延展性
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:沙伯基础 HFD1433 性能参数:紫外线稳定 高流动性 延展性 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区124 0室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

产品说明：

11 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer UV stabilized, available in transparent colors only

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-100988284

添加剂

紫外线稳定剂

特性

共聚物

流动性高

延展性

外观

可用颜色

清晰/透明

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.20g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)11g/10 minASTM D1238溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)10.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.50 到 0.70%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.30%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.15%ISO 62硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 (R 级)120ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 12240MPaASTM D638 --2120MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 258.0MPaASTM D638 屈服61.0MPaISO 527-2/50 断裂 367.0MPaASTM D638 断裂68.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 46.0%ASTM D638 屈服6.0%ISO 527-2/50 断裂 5140%ASTM D638 断裂130%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 62230MPaASTM D790 -- 72090MPaISO 178弯曲应力 --90.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 898.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 9ISO 179/1eA -30 ° C43kJ/mISO 179/1eA 23 ° C80kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 10ISO 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 ° C440J/mASTM D256 -20 ° C860J/mASTM D256 23 ° C900J/mASTM D256 -30 ° C 1132kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1270kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 13ISO 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 Energy77.0JASTM D3763 --120JISO 6603-2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 mm124 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm114 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 14115 ° CISO 75-2/1维卡软化温度 --136 ° C ASTM D1525 15 --130 ° CISO 306/B50 --131 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test (125 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数ASTM E831, ISO 11359-2 流动: -40 到 40 ° C8.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831, ISO 11359-2 横向: -40 到 40 ° C8.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831, ISO 11359-2可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级 (0.800 mm)HBUL 94光学性能额定值单位制测试方法折射率1.582ASTM D542透射率 (2540 m)88.0%ASTM D1003雾度 (2540 m)< 1.0%ASTM D1003注射额定值单位制干燥温度121 ° C干燥时间3.0 到 4.0hr干燥时间, 最大48hr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271 到 293 ° C料筒中部温度282 到 304 ° C料筒前部温度293 到 316 ° C射嘴温度288 到 310 ° C加工 (熔体) 温度293 到 316 ° C模具温度71.1 到 93.3 ° C背压0.345 到 0.689MPa螺杆转速40 到 70rpm排气孔深度0.025 到 0.076mm