

# 现货供应PC HFD1810 沙伯基础 共聚物 高流动性 延展性

产品名称	现货供应PC HFD1810 沙伯基础 共聚物 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 HFD1810 性能参数:共聚物 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1240室
联系电话	13501901195 13501901195

## 产品详情

产品说明：

40 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-100910157

特性

共聚物

流动性高

延展性

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/cmASTM D792, ISO

1183熔流率(熔体流动速率)(300 ° C/1.2 kg)40g/10 minASTM  
D1238溶化体积流率(MVR)(300 ° C/1.2 kg)38.0cm/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 --12270MPaASTM D638 --2180MPaISO  
527-2/1抗张强度 屈服260.0MPaASTM D638 屈服63.0MPaISO  
527-2/50 断裂356.0MPaASTM D638 断裂56.0MPaISO  
527-2/50伸长率 屈服45.5%ASTM D638 屈服6.0%ISO  
527-2/50 断裂5130%ASTM D638 断裂97%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm  
跨距62240MPaASTM D790 --72180MPaISO 178弯曲应力 --91.0MPaISO  
178 屈服,50.0 mm跨距8100MPaASTM  
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 ° C13kJ/mISO  
179/1eA 23 ° C64kJ/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 ° C110J/mASTM D256 0 ° C700J/mASTM  
D256 23 ° C730J/mASTM D256 -30 ° C1111kJ/mISO  
180/1A 23 ° C1258kJ/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 Energy56.0JASTM D3763 --95.0JISO  
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 mm121 ° CASTM  
D648 1.8 MPa,未退火,3.20 mm110 ° CASTM D648 1.8 MPa,未退火,64.0 mm  
跨距14115 ° CISO 75-2/AF维卡软化温度 --135 ° CASTM D1525 15 --129 ° CISO  
306/B50 --130 ° 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/ ° CASTM E831,ISO 11359-2 横向:-40  
到40 ° C8.0E-5cm/cm/ ° CASTM E831,ISO 11359-2RTI Elec105 ° CUL 746RTI Imp105 ° CUL  
746RTI105 ° CUL 746可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级(0.300 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104到110 ° C干燥时间3.0到  
4.0hr干燥时间,最大24hr建议注射量40到60%料筒后部温度238到282 ° C料筒中部温度249到  
293 ° C料筒前部温度260到304 ° C射嘴温度254到299 ° C加工(熔体)温度260到304 ° C模具温度48.9到  
82.2 ° C背压0.345到0.689MPa螺杆转速35到75rpm排气孔深度0.038到0.076mm