

现货供应PC HFD1830 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 HFD1830 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 HFD1830 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：

40 MFR LEXAN High Flow Ductile Copolymer UV Stabilized

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-100910205

添加剂

紫外线稳定剂

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/cm³ASTM 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)38.0cm³/10minISO 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 -- 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 ° C120J/mASTM D256 0 ° C700J/mASTM D256 23 ° C730J/mASTM D256 -30 ° C 1111kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1258kJ/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 (0.500 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