

现货供应PC HFD4211 沙伯基础 加纤10% 脱模性 高流动性 良好的表面光洁度

产品名称	现货供应PC HFD4211 沙伯基础 加纤10% 脱模性 高流动性 良好的表面光洁度
公司名称	上海彝优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:沙伯基础 HFD4211 性能参数:加纤10% 脱模性 高流动性 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：

LEXAN HFD4211 is a 10% glass filled, injection moldable grade designed for high flow and superior surface appearance. Internal mold release.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E207780-100921640

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量

添加剂

脱模

特性

流动性高

优良外观

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重 --1.27g/cm³ASTM D792 --1.25g/cm³ISO
1183熔流率(熔体流动速率)(300 °C/1.2 kg)18g/10 minASTM
D1238溶化体积流率(MVR)(300 °C/1.2 kg)12.0cm³/10minISO 1133收缩率内部方法 流动:3.20
mm0.20到0.40%内部方法 横向流动:3.20 mm0.20到0.40%内部方法吸水率ISO 62 饱和,
23 °C0.30%ISO 62 平衡,23 °C,50% RH0.12%ISO
62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 14120MPaASTM
D638抗张强度 屈服 260.0MPaASTM D638 屈服68.0MPaISO
527-2/5 断裂 346.0MPaASTM D638 断裂59.0MPaISO
527-2/5伸长率 屈服 43.1%ASTM D638 屈服2.7%ISO 527-2/5 断裂3.2%ISO
527-2/5弯曲模量 5(50.0 mm 跨距)3700MPaASTM D790弯曲强度 6(屈服,50.0 mm 跨距)102MPaASTM
D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 7ISO 179/1eA -30 °C7.0kJ/mISO
179/1eA 23 °C6.0kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 8ISO
179/1eU -30 °C81kJ/mISO 179/1eU 23 °C75kJ/mISO
179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 23 °C120J/mASTM D256 -30 °C96.0kJ/mISO
180/1A 23 °C106.0kJ/mISO 180/1A无缺口悬臂梁冲击 23 °C1300J/mASTM
D4812 -30 °C1160kJ/mISO 180/1U 23 °C1264kJ/mISO
180/1U装有测量仪表的落镖冲击(23 °C, Total Energy)50.0JASTM
D3763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 mm129 °C ASTM
D648 1.8 MPa,未退火,3.20 mm123 °C ASTM D648 1.8 MPa,未退火,64.0 mm
跨距 13126 °C ISO 75-2/Af维卡软化温度141 °C ISO 306/B120Ball Pressure Test (125 °C)PassIEC
60695-10-2线形热膨胀系数 流动:-40到40 °C4.0E-5cm/cm/ °C ASTM E831 流动:23到
80 °C4.0E-5cm/cm/ °C ISO 11359-2 横向:-40到40 °C8.0E-5cm/cm/ °C ASTM E831 横向:
23到80 °C8.0E-5cm/cm/ °C ISO 11359-2RTI Elec80.0 °C UL 746RTI Imp80.0 °C UL 746RTI80.0 °C UL
746可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级(0.300 mm)HBUL 94灼热丝易燃指数(1.00
mm)960 °C IEC 60695-2-12热灯丝点火温度(1.00 mm)825 °C IEC
60695-2-13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266到
288 °C料筒中部温度277到299 °C料筒前部温度288到310 °C射嘴温度282到
304 °C加工(熔体)温度288到310 °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