

现货供应PC HFD4271 沙伯基础 加纤10% 高流动性 延展性 抗撞击性 脱模性良好

产品名称	现货供应PC HFD4271 沙伯基础 加纤10% 高流动性 延展性 抗撞击性 脱模性良好
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 HFD4271 性能参数:加纤10% 高流动性 延展性 抗撞击性 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：

LEXAN HFD4271 is a 10% glass filled, high flow, impact modified, injection moldable grade designed for high flow and superior surface appearance. HFD4271 has enhanced mold release, impact ductility and broad color space.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E207780-101177358

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量

添加剂

冲击改性剂

特性

冲击改性

流动性高

脱模性能良好

延展性

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 --1.26g/cm³ASTM D792 --1.25g/cm³ISO 1183熔流率(熔体流动速率)(300 ° C/1.2 kg)15g/10 minASTM D1238溶化体积流率(MVR)(300 ° C/1.2 kg)14.0cm³/10minISO 1133收缩率内部方法 流动:3.20 mm0.20到0.30%内部方法 横向流动:3.20 mm0.40到0.50%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.13%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.040%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 13700MPaASTM D638抗张强度 屈服 253.0MPaASTM D638 屈服59.0MPaISO 527-2/5 断裂 339.0MPaASTM D638 断裂48.0MPaISO 527-2/5伸长率 屈服 43.0%ASTM D638 屈服3.0%ISO 527-2/5 断裂9.0%ISO 527-2/5弯曲模量 5(50.0 mm 跨距)3300MPaASTM D790弯曲强度 6(屈服, 50.0 mm 跨距)95.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 7ISO 179/1eA -30 ° C9.0kJ/mISO 179/1eA 23 ° C18kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 8ISO 179/1eU -30 ° C100kJ/mISO 179/1eU 23 ° C110kJ/mISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C230J/mASTM D256 -30 ° C 99.0kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1020kJ/mISO 180/1A无缺口悬臂梁冲击 23 ° C1700J/mASTM D4812 -30 ° C 1168kJ/mISO 180/1U 23 ° C 1293kJ/mISO 180/1U装有测量仪表的落镖冲击(23 ° C, Total Energy)36.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度ASTM D648 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm131 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm125 ° C ASTM D648维卡软化温度135 ° CISO 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 ° C3.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向:-40到40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831 横向:23到80 ° C8.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec80.0 ° CUL 746RTI Imp80.0 ° CUL 746RTI80.0 ° CUL 746可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级(0.400 mm)HBUL 94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