

现货供应PC HFD4412 沙伯基础 玻纤增强20% 高流动性 良好的表面光洁度

产品名称	现货供应PC HFD4412 沙伯基础 玻纤增强20% 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 HFD4412 性能参数:玻纤增强20% 高流动性 脱模性 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 HFD4412 is a 20% 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

E207780-100921641

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 20% 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 --1.30g/cmASTM D792 --1.35g/cmISO
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)14.0cm/10minISO 1133收缩率内部方法 流动:3.20
mm0.10到0.30%内部方法 横向流动:3.20 mm0.10到0.30%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 16400MPaASTM
D638抗张强度 屈服 296.0MPaASTM D638 屈服110MPaISO
527-2/5 断裂 396.0MPaASTM D638 断裂110MPaISO
527-2/5伸长率 屈服 43.0%ASTM D638 屈服2.8%ISO 527-2/5 断裂2.7%ISO
527-2/5弯曲模量 5(50.0 mm 跨距)5550MPaASTM D790弯曲强度 6(屈服,50.0 mm 跨距)159MPaASTM
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 ° C8.0kJ/mISO
179/1eA 23 ° C8.0kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 8ISO
179/1eU -30 ° C48kJ/mISO 179/1eU 23 ° C43kJ/mISO
179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C110J/mASTM D256 -30 ° C97.0kJ/mISO
180/1A 23 ° C107.0kJ/mISO 180/1A无缺口悬臂梁冲击 23 ° C830J/mASTM
D4812 -30 ° C1140kJ/mISO 180/1U 23 ° C1242kJ/mISO
180/1U装有测量仪表的落镖冲击(23 ° C, Total Energy)21.0JASTM
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 mm130 ° CASTM
D648 1.8 MPa,未退火,3.20 mm125 ° CASTM D648 1.8 MPa,未退火,64.0 mm
跨距 13127 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度143 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test (125 ° C)PassIEC
60695-10-2线形热膨胀系数 流动:-40到40 ° C3.0E-5cm/cm/ ° CASTM E831 流动:23到
80 ° C3.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向:-40到40 ° C7.0E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向:
23到80 ° C7.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec80.0 ° CUL 746RTI Imp80.0 ° CUL 746RTI80.0 ° CUL
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(2.00
mm)960 ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度(1.00 mm)850 ° CIEC
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