

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC FXD153** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **LEXAN**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	LEXAN	用途	一般用途
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.20	g/cm ³
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	2.5	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	62.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	110	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2340	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	93.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2340	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	750	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		138	°C
1.80MPa 未退火		132	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	157	°C

注塑成型条件	建议值	单位
干燥温度	120	°C
干燥时间	3.0-4.0	Hr

水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		300-320	°C
螺筒中部温度		310-330	°C
螺筒前部温度		320-340	°C
模头温度		320-340	°C
模具温度		80-120	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		260-290	°C
第1气缸区温度		260-290	°C
第3气缸区温度		260-290	°C
第5气缸区温度		260-290	°C
模具温度		260-290	°C