

LEXAN™ VR2820 resin

聚碳酸酯

产品说明

Low flow, UV stabilized polycarbonate resin with mold release. Available in limited transparent tints, limited package types, and must meet minimum order quantity requirements.

基本信息

添加剂	脱模	紫外线稳定剂	
特性	抗紫外线性能良好	流动性低	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2380	MPa	ASTM D638
抗张强度 ²			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	7.0	%	ASTM D638
断裂	110	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 50.0 mm 跨距)	93.1	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	910	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm)	124	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	hr	
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	288 到 310	°C	
料筒中部温度	299 到 321	°C	
料筒前部温度	310 到 332	°C	
射嘴温度	304 到 327	°C	
加工(熔体)温度	310 到 332	°C	
模具温度	82.2 到 116	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm	

备注

1. 50 mm/min
2. 类型 1, 50 mm/min

3.	类型 1, 50 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
