

LNP™ COLORCOMP™ HF1130C compound

聚碳酸酯

产品说明

COLORCOMP* HF1130C is a compound based on Polycarbonate resin. Added features include: UV Stabilized, Good Clarity, Heat Resistant, Property Retention and Dimensional Stability.

基本信息

添加剂	紫外线稳定剂		
特性	尺寸稳定性良好	抗紫外线性能良好	耐热性,中等 中等透明度
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)	25	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
抗张强度 ¹			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	110	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	2310	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (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)	640	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	54.2	J	ASTM D3763
拉伸冲击强度 ⁵	378	kJ/m ²	ASTM D1822
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, 6.40 mm)	127	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI	130	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.2 mm)	V-2		UL 94
光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率 (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
雾度 (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
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	249 到 271	°C	
料筒中部温度	260 到 282	°C	
料筒前部温度	271 到 293	°C	
射嘴温度	266 到 288	°C	

加工(熔体)温度	271 到 293	°C
模具温度	71 到 93	°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.	类型 1, 50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	Type S	