

# 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 HPS2R** 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	医疗/保健
材料特性	具可灭菌性 高流动性 生物相容 脱模剂	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.20	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.15	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.35	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	18	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	70	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	62.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	130	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2380	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	96.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2140	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	690	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.59	

透射率2540 μm	ASTM D1003	88.0	%
雾度 2540 μm	ASTM D1003	1.0	%

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		129	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+17	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	15	KV/mm

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		260-280	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		270-290	°C
模具温度		70-95	°C