

# 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 <sup>3</sup>	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 <sup>1</sup>	2380	MPa	ASTM D638
抗张强度 <sup>2</sup>			ASTM D638
屈服	62.1	MPa	ASTM D638
断裂	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>3</sup>			ASTM D638
屈服	7.0	%	ASTM D638
断裂	110	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>4</sup> (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>5</sup> (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

- 50 mm/min
- 类型 1, 50 mm/min

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