


GE Plastics

LEXAN PK2870

美国：

产品介绍 | 产品系列 | LEXAN

符合FDA 规范 (有颜色限制)。MFR (熔体流动速率) : 2.5。饮用水/挤塑吹塑应用。

加工

间歇式挤塑吹塑 - 美国

间歇式挤塑吹塑

警告：生产延长2小时以上时，将温度设定值降至300F

组：LEX- IEXTBM-01

	单位	
干燥温度	deg F	240-250
干燥时间 (基本)	hr	4-6
干燥时间 (最长)	hr	48
含湿量	%	0.01-0.02
熔体温度 (型坯)	deg F	510-530
机筒 - 区1	deg F	500-525
机筒 - 区2	deg F	500-525
机筒 - 区3	deg F	500-525
机筒 - 区 4	deg F	500-525
接套 - 区 5	deg F	500-525
机头 - 区 6 - 上部	deg F	500-525
机头 - 区 7 - 底部	deg F	500-525
机头 - 区 8 - 模头	deg F	515-535
模具温度	deg F	150-200
螺杆速度	rpm	15-50

更换螺杆、机头或摸头模具前应用HDPE 清机。

推荐使用L/D (长径比) : 24/1、低剪切、压缩比 : 2.5/1.0 的螺杆。

螺杆设计影响熔体温度。

螺杆速度 -- 15-50 rpm (建议)，根据期望的输出调整转速，并保持期望的熔体温度范围。

注塑 - 美国

熔体温度	610-650	deg F
注嘴温度	600-640	deg F
前段温度	610-650	deg F
中段温度	590-630	deg F
后段温度	570-610	deg F
模具温度	180-240	deg F
干燥温度	250	deg F
干燥时间 (最短)	3-4	h
干燥时间 (最长)	48	h
背压	50-100	psi
螺杆速度	40-70	rpm
推荐注射量	40-60	%
排气槽深度	.001- .003	in

来源 : Eris, 最近更新的时间:

符合FDA 规范 (有颜色限制)。MFR (熔体流动速率) : 2.5。饮用水/挤塑吹塑应用。

性能

机械

性能

	典型数据	单位	方法
抗拉强度, 屈服, 类型 I, 0.125"	9000	psi	ASTM D 63
抗拉强度, 断裂, 类型 I, 0.125"	9500	psi	ASTM D 63
拉伸伸长, 屈服, 类型 I 0.125"	7.0	%	ASTM D 63
拉伸伸长, 断裂, 类型 I 0.125"	110.0	%	ASTM D 63
挠曲强度, 屈服, 0.125"	13500	psi	ASTM D 79
挠曲模量, 0.125"	340000	psi	ASTM D 79
压缩强度	12500	psi	ASTM D 69
压缩模量	345000	psi	ASTM D 69
剪切强度 ?	10000	psi	ASTM D 73
剪切模量	114000	psi	ASTM D 40
硬度, 洛氏 R	118-		ASTM D 78
泰伯磨耗量, CS-17, 1 kg	10mg/1000cy		ASTM D 10
疲劳极限, 2.5 MM 循环	1000	psi	ASTM D 67

冲击

性能

	典型数据	单位	方法
伊佐德冲击值, 无缺口, 73F	60.0	ft-lb/in	ASTM D 48
伊佐德冲击值, 缺口, 73F	14.0	ft-lb/in	ASTM D 25
落镖冲击值 (D 3029), 73F	125	ft-lbs	ASTM D 30

热

性能

	典型数据	单位	方法
维卡软化温度, B级	315	deg F	ASTM D 15
HDT (热畸变温度), 66 psi, 0.250", 未退火	280	deg F	ASTM D 64
HDT (热畸变温度), 264 psi, 0.250", 未退火	270	deg F	ASTM D 64
导热率	0.19	W/m-C	ASTM C 17
CTE (热膨胀系数), flow, -40F ~ 200F	3 E-5	in/in-F	ASTM E 83
比热	0.30	BTU/lb-F	ASTM C 35
脆性温度	-200	deg F	ASTM D 74

物理

性能

	典型数据	单位	方法
比重, 固体	1.20-		ASTM D 79
比容	23.10	in ³ /lb	ASTM D 79
密度	0.043	lb/in ³	ASTM D 79
吸水率, 24 小时 @ 73F	0.150	%	ASTM D 57
吸水率, 平衡, 73F	0.35	%	ASTM D 57
吸水率, 平衡, 212F	0.58	%	ASTM D 57
模塑收缩量, flow, 0.125"	5-7	in/in E-3	ASTM D 95
熔体流动速率, 标称, 300C/1.2 kgf (0)	2.5g/10	min	ASTM D 12

光学

性能

	典型数据	单位	方法
透光量, 0.100"	88.0	%	ASTM D 10
雾度, 0.100"	1.0	%	ASTM D 10
折射指数	1.586-		ASTM D 54

来源: Eris, 最近更新时间:

免责声明

构成通用电气公司 (GENERAL ELECTRIC COMPANY)、其子公司和关联公司 ("通用企业") 通用电气塑料元件的零件和产品是根据通用企业的标准销售条件销售的, 该条件包含在适用的分销商或其他销售协议中并印制在订单确认货清单的背面并能在本网站上获取。尽管这里所有的信息、建议和意见均是善意作出的, 通用企业对 (I) 这里结果是否能在最终使用条件下获取, 或 (II) 含有通用企业材料、产品、建议或意见的任何设计的有效性或安全性的任何保证或担保, 无论明示的或暗示的。除非在通用企业的标准销售条件中有所规定, 在任何情况下, 通用企业

表对这里所述之其材料或产品的任何使用所造成的任何损失不负任何责任。每一位用户应全权负责自行决定通用企业材料、产品、建议或意见是否适合其自身特定用途。每一位用户必须确定并进行所有必要的试验和分析以确保通用企业材料或产品的成品部件在最终使用条件下是安全和合适的。本文件或任何其他文件或任何口头的建议或意见不得被视为是对通用企业标准销售条件或本声明任何规定的改变、变更、替代或弃权，除非任何该等修改得到通用电气公司的特别书面同意。本声明中有关可能或推荐使用材料、产品或设计的任何陈述不表示或不得被解释为授予通用电气公司或其任何子公司或关联公司的任何包含该使用或设计的专利或其他知识产权，亦非在侵犯任何专利或其他知识产权的情况下推荐使用该材料、产品或设计。

©1997, 1998, 1999, 2000 通用电气公司

?