

LNP™ THERMOCOMP™ DF006P compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF006P is a compound based on Polycarbonate resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1006 EP

Product reorder name: DF006P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284106		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.15	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.67	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.51	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.090	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10500	MPa	ASTM D638
--	10000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	125	MPa	ASTM D638
Yield	125	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	125	MPa	ASTM D638
Break	125	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении ⁴			ASTM D638
Yield	2.4	%	
Break	2.4	%	
Флекторный модуль ⁵ (50.0 mm Span)	8730	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁶			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	165	MPa	
Break, 50.0 mm Span	165	MPa	

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	770	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	48	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	13.0	J	ASTM D3763
--	2.18	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	134	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	131	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	134	°C	ISO 75-2/ Af

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		
1.50 mm, Testing by SABIC	V-2	UL 94
3.00 mm, Testing by SABIC	V-0	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	293 to 304	°C
Средняя температура	310 to 321	°C
Передняя температура	321 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C
Температура формы	82.2 to 110	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4

9.

80*10*4 mm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

