

## LNP™ LUBRICOMP™ Cycloy\_C2801 compound

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP™ LUBRICOMP™ CYCOLOY\_C2801 compound is a 5% PTFE reinforced PC+ABS, wear resistant, flame retardant compound for moving components in business equipment. Medium heat performance

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221032
Добавка	PTFE лубрикант (5%)
Характеристики	Огнестойкий
	Хорошая износостойкость
	Смазка
	Средняя термостойкость
Используется	Бизнес-оборудование
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)
	Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.50	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
К (износ) фактор <sup>1</sup>	430		Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	

Break	51.7	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)	2720	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 100 mm Span)	95.1	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Steel - Dynamic	0.21		
vs. Steel - Static	0.16		
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	82.2	°C	ASTM D648
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		
2.49 mm	5VB		
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	76.7 to 82.2	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 80	%	
Задняя температура	210 to 254	°C	
Средняя температура	216 to 260	°C	
Передняя температура	227 to 274	°C	
Температура сопла	232 to 274	°C	
Температура обработки (расплава)	232 to 274	°C	
Температура формы	48.9 to 71.1	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

## NOTE

1.	xE-10, PV=2000 psi-fpm vs Steel
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	2.6 mm/min
5.	2.6 mm/min

\* 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



WeChat