

## LNP™ THERMOCOMP™ Lexan\_LGK3020 compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LEXAN\_LGK3020 compound is a glass reinforced. Flame retardant.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065)		
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)		
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)		

  

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.050 to 0.25	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.15 to 0.35	%	
Поглощение воды (24 hr)	0.13	%	ASTM D570

  

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break)	118	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	6580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Break, 50.0 mm Span)	148	MPa	ASTM D790

  

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	120	J/m	ASTM D256

  

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	146	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	4.7E-5	cm/cm/°C	

  

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	18	kV/mm	ASTM D149

  

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (1.60 mm)	V-0	UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	48	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	293 to 316	°C
Средняя температура	304 to 327	°C
Передняя температура	316 to 338	°C
Температура сопла	310 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 338	°C
Температура формы	82.2 to 116	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

#### NOTE

1. Type I, 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 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