

## 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 resin for moving components in business equipment. Medium heat performance

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (5%)		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Теплостойкость, средняя Смазка Огнестойкий		
Используется	Бизнес-оборудование		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/2.16 kg)	12.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.50	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.30 - 0.50	%	Internal method
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	ASTM D638
Fracture	51.7	MPa	ASTM D638
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
With steel-dynamic	0.21		ASTM D1894
With steel-static	0.16		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

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

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.50 mm	V-0	UL 94
2.49 mm	5VB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7 - 82.2	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	30 - 80	%
Задняя температура	210 - 254	°C
Средняя температура	216 - 260	°C
Передняя температура	227 - 274	°C
Температура сопла	232 - 274	°C
Температура обработки (расплава)	232 - 274	°C
Температура формы	48.9 - 71.1	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.076	mm

#### NOTE

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

