

LNP™ LUBRICOMP™ DX07404H compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DX07404H is a compound based on Polycarbonate containing Proprietary Fillers. Added features of this grade are: Healthcare, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DX07404H

Product reorder name: DX07404H

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Используется	Медицинские/медицинские приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow	0.40 to 0.60	%	Internal Method
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Across Flow	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Across Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.18	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2490	MPa	ASTM D638
--	2270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	59.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	50.0	MPa	ASTM D638
Break	49.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	54	%	ASTM D638
Break	58	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2380	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2380	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	81.0	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁸	89.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹⁰ (23°C)	180	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	135	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	125	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	6.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.5E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
Температура сушки	121	°C	
Время сушки			
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
Задняя температура	0.020	%	
Средняя температура	293 to 304	°C	
Передняя температура	310 to 321	°C	
Температура обработки (расплава)	321 to 332	°C	
Температура формы	304 to 327	°C	
Back Pressure	82.2 to 110	°C	
Screw Speed	0.172 to 0.344	MPa	
	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	Type I, 5.0 mm/min		

5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

