

LNP™ THERMOCOMP™ DF0069P compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF0069P is a compound based on Polycarbonate resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing. Flame Retardant.

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

Product reorder name: DF0069P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101358201		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.090	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	9710	MPa	ASTM D638
--	9100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	127	MPa	ASTM D638
Break	119	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.6	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9020	MPa	ASTM D790
-- ⁵	8480	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁶ (Break, 50.0 mm Span)	196	MPa	ASTM D790

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	760	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	49	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	9.40	J	ASTM D3763
--	2.80	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	139	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	140	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	136	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	4.5E-5	cm/cm/°C	

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.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4

8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

