

## Lumiplas® LD7890H

Polycarbonate

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Description

Light diffusion

Application

(LED) Lamp Cover, Signboard, Lighting decoration of electronic device

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая диффузия света		
Используется	Применение освещения		
	Электрическое/электронное применение		
	Рассеиватель освещения		
	Осветительное устройство		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	> 100	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (6.40 mm)	2260	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 6.40 mm)	93.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	780	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	130	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec	80.0	°C	UL 746

RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость		UL 94	
0.800 mm	V-2	UL 94	
1.60 mm	V-2	UL 94	

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Transparency (1.00 mm)	89	%	JIS K7361
Minimum Moisture Content	0.020	%	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 200	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Задняя температура	260 - 280	°C
Средняя температура	280 - 300	°C
Передняя температура	290 - 310	°C
Температура сопла	290 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	300 - 320	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C
Back Pressure	0.981 - 3.92	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 120	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	260 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	270 - 300	°C
Зона цилиндра 3 темп.	270 - 300	°C
Зона цилиндра 4 темп.	270 - 300	°C
Температура адаптера	280 - 300	°C
Температура расплава	300 - 320	°C
Температура матрицы	260 - 295	°C

#### Инструкции по экструзии

Minimum Moisture Content: 0.02% Roll Stack Temperature - Top: 120-150°C Roll Stack Temperature - Middle: 120-150°C Roll Stack Temperature - Bottom: 120-150°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	15 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

