

## LNP™ THERMOTUF™ DF008EI compound

40% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOTUF DF008EI is a compound based on Polycarbonate resin containing 40% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release, High Impact.

Also known as: LNP\* THERMOTUF\* Compound DF-1008 EM HI MR

Product reorder name: DF008EI

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101345269		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Хорошая плавность Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Across Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.33	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.040	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	12600	MPa	ASTM D638
--	11100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	132	MPa	ASTM D638
Yield	129	MPa	ISO 527-2
Break	132	MPa	ASTM D638
Break	130	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.2	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2
Break	2.2	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	10600	MPa	ASTM D790
--	10100	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	200	MPa	ASTM D790
--	140	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	840	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	52	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	23.1	J	ASTM D3763
--	7.69	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	134	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	135	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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.	80*10*4
3.	80*10*4

4.

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

