

LNP™ THERMOCOMP™ DF0049P compound

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DF0049P is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing, Flame Retardant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1004 EP FR

Product reorder name: DF0049P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284105	E121562-101358201	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6850	MPa	ASTM D638
--	6950	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение (Break)	108	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.0	%	ASTM D638
Break	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6090	MPa	ASTM D790
--	6210	MPa	ISO 178
Flexural Strength	165	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	7.9	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод Impact			
23°C	280	J/m	ASTM D4812
23°C ³	48	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	11.4	J	ASTM D3763
--	9.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	135	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.850 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94	
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

