

## LNP™ THERMOCOMP™ DX09402 compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DX09402 is a compound based on Polycarbonate containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound DX09402

Product reorder name: DX09402

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101357512		
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.23	g/cm <sup>3</sup>	
--	1.22	g/cm <sup>3</sup>	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.60	%	
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			
-- <sup>1</sup>	2970	MPa	ASTM D638
--	2990	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	56.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	45.0	MPa	ASTM D638
Break	47.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.3	%	ASTM D638
Yield	5.1	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	37	%	ASTM D638
Break	21	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span <sup>6</sup>	2810	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2640	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	81.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	430	J/m	ASTM D256
23°C <sup>8</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2300	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>9</sup>	200	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	41.9	J	ASTM D3763
--	43.8	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	136	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup>	125	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	5.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.8E-5	cm/cm/°C	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	
<b>NOTE</b>			
1.	50 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.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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



WeChat