

LNP™ THERMOCOMP™ DF00A8P compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DF00A8P is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: High modulus, good flatness, good impact performance, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101219669		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
	Хорошая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	28.0	cm ³ /10min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.050 to 0.20	%	
Across Flow : 24 hr	0.050 to 0.20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15300	MPa	ASTM D638
--	15100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	154	MPa	ASTM D638
Break	153	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.1	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	14900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 50.0 mm Span)	223	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁶ (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength ⁷ (23°C)	38	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	520	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	21.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	107	°C	ASTM D648
---	-----	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (1.00 mm)	V-0	UL 94
-------------------------	-----	-------

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	110	°C
-------------------	-----	----

Время сушки	3.0 to 6.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	260 to 280	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	270 to 290	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	280 to 300	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	285 to 305	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	285 to 310	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	80.0 to 110	°C
-------------------	-------------	----

Back Pressure	0.100 to 0.300	MPa
---------------	----------------	-----

Screw Speed	50 to 90	rpm
-------------	----------	-----

NOTE	
------	--

1.	5.0 mm/min
----	------------

2.	Type I, 5.0 mm/min
----	--------------------

3.	Type I, 5.0 mm/min
----	--------------------

4.	1.3 mm/min
----	------------

5.	1.3 mm/min
----	------------

6.	80*10*4 sp=62mm
----	-----------------

7.	80*10*4 sp=62mm
----	-----------------

* 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

