

LNP™ THERMOCOMP™ DF002 compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF002 is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1002

Product Reorder name: DF002

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282746	E121562-101344533	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4250	MPa	ASTM D638
--	4170	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	81.0	MPa	ASTM D638
Yield	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	75.0	MPa	ASTM D638
Break	74.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.9	%	ASTM D638
Yield	3.8	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	5.6	%	ASTM D638
Break	5.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4110	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3960	MPa	ISO 178

Flexural Strength ⁸ (Yield, 50.0 mm Span)	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	81	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	8.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	880	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	18.4	J	ASTM D3763
--	10.5	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	146	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span 11	54.9	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.3E-5	cm/cm/°C	
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.	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.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
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