

## LNP™ LUBRICOMP™ Lexan\_LF1510A compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP LEXAN\_LF1510A compound is a 10% glass reinforced, 15% PTFE filled PC. Flame retardant and wear resistant. Tight tolerances.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220958		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	8.1	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.30	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.35 to 0.50	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield	72.4	MPa	
Break	72.4	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	7.0	%	
Break	7.0	%	
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	3790	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Break, 50.0 mm Span)	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	100	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	510	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	16.9	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	133	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	127	°C	
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	3.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 0	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0	UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	48	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	266 to 288	°C
Средняя температура	277 to 299	°C
Передняя температура	288 to 310	°C
Температура сопла	282 to 304	°C
Температура обработки (расплава)	288 to 310	°C
Температура формы	71.1 to 93.3	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

NOTE	
1.	Type I, 5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min

\* 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

