

LNP™ LUBRICOMP™ DX96651 compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* DX96651 is a compound based on Polycarbonate resin containing Proprietary Filler(s). Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-D-96651 SF

Product reorder name: DX96651

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная упаковка		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.70	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.70	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.75	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.73	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.16	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2210	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	48.5	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	58.6	MPa	ASTM D638
Fracture	46.8	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2480	MPa	ASTM D790
--	2600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	93.5	MPa	ASTM D790
--	90.7	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812
23°C ³	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	41.0	J	ASTM D3763
--	128	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	140	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	128	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	293 - 304	°C
Средняя температура	304 - 316	°C
Передняя температура	310 - 321	°C
Температура обработки (расплава)	299 - 316	°C
Температура формы	82.2 - 110	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4

* 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

