

LNP™ THERMOCOMP™ DX06409 compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DX06409 is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release, Healthcare.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1002 EM MR HC

Product reorder name: DX06409

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Хорошая плавность		
Используется	Медицинские/медицинские приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.28	g/cm ³	ASTM D792
--	1.27	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.51	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.43	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4170	MPa	ASTM D638
--	4100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	83.4	MPa	ASTM D638
Break	84.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.8	%	ASTM D638
Break	3.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	4280	MPa	ASTM D790
--	3920	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	145	MPa	ASTM D790
--	117	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	96	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	910	J/m	ASTM D4812
23°C ³	62	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	13.0	J	ASTM D3763
--	9.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	141	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	137	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	137	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	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.	80*10*4		

3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	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

