

LNP™ THERMOCOMP™ DF0029ER compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DF0029ER is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release, Flame Retardant.

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

Product reorder name: DF0029ER

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Хорошая производительность формования Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.68	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.67	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4140	MPa	ASTM D638
--	4460	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	83.4	MPa	ASTM D638
Yield	84.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	79.3	MPa	ASTM D638
Fracture	81.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	3.9	%	ASTM D638
Yield	3.8	%	ISO 527-2
Fracture	5.5	%	ASTM D638
Fracture	4.8	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	4140	MPa	ASTM D790
--	4100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
	129	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C ²	7.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	870	J/m	ASTM D4812
23°C ³	59	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	16.3	J	ASTM D3763
--	7.20	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	142	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	143	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	2.78	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	136	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	5.9E-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	310 - 321	°C	
Передняя температура	321 - 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°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		

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

