

LNP™ THERMOCOMP™ Lexan_LGK5030 compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LEXAN_LGN5030 compound is a glass reinforced. Flame retardant.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно
Характеристики	Огнестойкий
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.61	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.050 to 0.25	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.30	%	
Поглощение воды (24 hr)	0.14	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break)	142	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	10700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 50.0 mm Span)	187	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	120	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	144	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	4.0E-5	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	16	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.47 mm	V-1		
2.79 mm	V-0		
3.61 mm	5VA		

Иньекция	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	293 to 316	°C
Средняя температура	304 to 327	°C
Передняя температура	316 to 338	°C
Температура сопла	310 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 338	°C
Температура формы	82.2 to 116	°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, 50 mm/min |
| 2. | Type I, 50 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

