

LNP™ THERMOCOMP™ DF005 compound

25% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP DF005 is a compound based on Polycarbonate containing 25% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1005

Product reorder name: DF005

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282746	E121562-101344533	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 25% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.50 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8340	MPa	ASTM D638
--	7890	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	110	MPa	ASTM D638
Yield	109	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	108	MPa	ASTM D638
Break	108	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.7	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.4	%	ASTM D638
Break	3.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	7020	MPa	ASTM D790
-- ⁷	6990	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	180	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	180	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	180	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	900	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	16.4	J	ASTM D3763
--	3.04	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	144	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	145	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	141	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.0E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.0E-6	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.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		

4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

