

## LNP™ LUBRICOMP™ DCP32 compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DCP32 is a compound based on Polycarbonate resin containing PTFE, Carbon Fiber, Silicone. Added features of this material include: Electrically Conductive, Internally Lubricated.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DCL-4532

Product reorder name: DCP32

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	PTFE силиконовая смазка		
Характеристики	Проводящий Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.54	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.43	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	7580	MPa	ASTM D638
--	7470	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	91.7	MPa	ASTM D638
Yield <sup>2</sup>	92.1	MPa	ASTM D638
Yield	93.0	MPa	ISO 527-2, ISO 527-2/5
Fracture	91.7	MPa	ASTM D638
Fracture <sup>3</sup>	92.1	MPa	ASTM D638
Fracture	93.0	MPa	ISO 527-2, ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield	2.1	%	ASTM D638
Yield <sup>4</sup>	2.2	%	ASTM D638

Yield	2.2	%	ISO 527-2, ISO 527-2/5
Fracture	2.1	%	ASTM D638
Fracture <sup>5</sup>	2.2	%	ASTM D638
Fracture	2.2	%	ISO 527-2, ISO 527-2/5
<b>Флекторный модуль</b>			
50.0mm span <sup>6</sup>	6210	MPa	ASTM D790
--	6210	MPa	ASTM D790
--	6700	MPa	ISO 178
-- <sup>7</sup>	6700	MPa	ISO 178
<b>Flexural Strength</b>			
--	138	MPa	ASTM D790
--	142	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span <sup>8</sup>	139	MPa	ASTM D790
<b>Коэффициент трения</b>			
With self-dynamics	0.36		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.37		ASTM D3702 Modified
<b>Коэффициент износа-Шайба</b>			
	49.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
<b>Зубчатый изод Impact</b>			
23°C	91	J/m	ASTM D256
23°C <sup>9</sup>	9.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
<b>Незубчатый изод Impact</b>			
23°C	440	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>10</sup>	29	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
<b>Ударное устройство для дротиков</b>			
23°C, Energy at Peak Load	18.6	J	ASTM D3763
--	5.30	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
<b>Температура отклонения при нагрузке</b>			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	148	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>11</sup>	148	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	144	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	144	°C	ISO 75-2/ Af
<b>Линейный коэффициент теплового расширения</b>			
Flow: -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

