

Lupox® LW5402A

Polycarbonate + PBT

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Low Warpage, High Gloss

Application

E&E, Automotive(Bobbin, Switch)

Главная Информация			
Характеристики	Глянцевый Низкий уровень защиты		
Используется	Автомобильные Приложения Электрическое/электронное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Удельное тепло по сравнению с температурой (ISO 11403-2) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 to 0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.060	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 3.20 mm)	108	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	6960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	162	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	83	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	210	°C	

1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	200	°C	
Пиковая температура плавления	223	°C	ASTM D3418
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 to 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	240 to 255	°C	
Средняя температура	245 to 260	°C	
Передняя температура	245 to 260	°C	
Температура сопла	245 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	250 to 260	°C	
Температура формы	60.0 to 100	°C	

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | 5.0 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

