

LNP™ THERMOCOMP™ D551 compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP D551 (or DF00A8P) is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: High modulus, good flatness, good impact performance, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101219669		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
	Хорошая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
	300°C/2.16 kg	13	g/10 min
	300°C/5.0 kg	49	g/10 min
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	29.5	cm ³ /10min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.050 to 0.20	%	
Across Flow : 24 hr	0.050 to 0.20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15300	MPa	ASTM D638
--	15100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	154	MPa	ASTM D638
Break	153	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.1	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	14900	MPa	ASTM D790

Flexural Strength ⁵ (Break, 50.0 mm Span)	223	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁶ (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ⁷ (23°C)	38	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	520	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	21.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	107	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.1E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.00 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	3.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	260 to 280	°C	
Средняя температура	270 to 290	°C	
Передняя температура	280 to 300	°C	
Температура сопла	285 to 305	°C	
Температура обработки (расплава)	285 to 310	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Back Pressure	0.100 to 0.300	MPa	
Screw Speed	50 to 90	rpm	

NOTE

- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min
- 80*10*4 sp=62mm
- 80*10*4 sp=62mm

* 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

