

## LNP™ LUBRICOMP™ DP0039EF compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DP0039EF is a compound based on Polycarbonate resin containing Silicone, PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DP0039EF

Product reorder name: DP0039EF

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101343864		
Добавка	PTFE силиконовая смазка		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/2.16 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка <sup>1</sup>			Internal Method
Flow	0.68	%	
Across Flow	0.67	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	2130	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	50.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Break	40.0	MPa	ASTM D638
Break	39.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	5.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Break	15	%	ASTM D638
Break	18	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2140	MPa	ASTM D790
--	2180	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	80.0	MPa	ASTM D790

--	82.2	MPa	ISO 178
Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.17		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	422	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D256
23°C <sup>3</sup>	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2000	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>4</sup>	130	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	23.0	J	ASTM D3763
--	61.5	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	126	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>5</sup>	128	°C	ISO 75-2/Af
Иньекция	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	304 to 316	°C	
Передняя температура	310 to 321	°C	
Температура обработки (расплава)	299 to 316	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	1.5 to 3.2 mm		
2.	5.0 mm/min		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4		
5.	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.

## 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

