

LNP™ LUBRICOMP™ DL0029E compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DL0029E is a compound based on Polycarbonate resin containing PTFE. Added features of this material include: Flame Retardant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DL-4020 FR

Product reorder name: DL0029E

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101344455		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Смазка		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/2.16 kg)	24.0 - 32.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	0.70 - 0.90	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Yield)	5.1	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ²			ISO 178
--	2700	MPa	ISO 178
60°C	1400	MPa	ISO 178
100°C	700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	82.0	MPa	ISO 178
60°C	35.0	MPa	ISO 178
100°C	18.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения (vs. Itself - Dуnamic)	0.32		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве ³			ISO 178
--	7.0	%	ISO 178
60°C	7.0	%	ISO 178
100°C	7.0	%	ISO 178

Коэффициент износа-Шайба	16.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ⁴ (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁵ (23°C)	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	139	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	128	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.70 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 - 304	°C	
Средняя температура	304 - 316	°C	
Передняя температура	310 - 321	°C	
Температура обработки (расплава)	299 - 316	°C	
Температура формы	82.2 - 110	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	

NOTE

1.	Tensile Bar
2.	2.0 mm/min
3.	2 mm/min
4.	80*10*4
5.	80*10*4
6.	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

