

LNP™ THERMOCOMP™ D451 compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP D451 (or EXTC8141) is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: High modulus, good flatness, good ductility, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101265025		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Ковкий материал		
	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
300°C/2.16 kg	18	g/10 min	
300°C/5.0 kg	57	g/10 min	
Плавкий объем-расход (MVR)			
300°C/5.0 kg	42.4	cm ³ /10min	ASTM D1238
300°C/2.16 kg	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.25	%	
Across Flow : 24 hr	0.10 to 0.25	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	11700	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	143	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	2.3	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	9750	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 50.0 mm Span)	186	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁶ (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ⁷ (23°C)	33	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Зубчатый изод Impact (23°C)	140	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	520	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm)	114	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 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

