

LNP™ LUBRICOMP™ DX96651 compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* DX96651 is a compound based on Polycarbonate resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-D-96651 SF

Product reorder name: DX96651

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101343437		
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.75	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.73	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.16	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2210	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	48.5	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2
Break	58.6	MPa	ASTM D638
Break	46.8	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2480	MPa	ASTM D790
--	2600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	93.5	MPa	ASTM D790
--	90.7	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812
23°C ³	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	41.0	J	ASTM D3763
--	128	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	140	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	128	°C	
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-2		UL 94
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.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		

* 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

