

LNP™ LUBRILOY™ DF2041 compound

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRILOY* DF2041 is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber, Proprietary Lubricant. Added features include: Flame Retardant, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound DF-20 FR ECO

Product reorder name: DF2041

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101345270		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.39	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.18	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.064	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6680	MPa	ASTM D638
--	6830	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	101	MPa	ASTM D638
Break	100	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.2	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	6370	MPa	ASTM D790
--	6270	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	153	MPa	ASTM D790
--	149	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.43		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.36		
Коэффициент износа-Шайба	57.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	150	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	600	J/m	ASTM D4812
23°C ³	37	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	11.8	J	ASTM D3763
--	3.19	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	92.8	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	102	°C	ISO 75-2/ Af
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	249 to 260	°C	
Средняя температура	254 to 266	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	254 to 288	°C	
Температура формы	37.8 to 65.6	°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		

4.

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

