

LNP™ LUBRICOMP™ DL003E compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* DL003E is a compound based on Polycarbonate resin containing PTFE. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DL-4030 EM

Product reorder name: DL003E

Главная Информация			
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	Хорошая производительность формования Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.28	g/cm ³	ASTM D792
--	1.29	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.80 - 0.90	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.80 - 0.90	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2190	MPa	ASTM D638
--	2200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	45.1	MPa	ASTM D638
Yield	54.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	50.3	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	5.6	%	ASTM D638
Yield	5.5	%	ISO 527-2
Fracture	26	%	ASTM D638
Fracture	9.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2310	MPa	ASTM D790
--	2300	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	82.5	MPa	ASTM D790
--	84.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
With self-dynamics	0.18		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.070		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	60.0	10^{-10} in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	140	J/m	ASTM D256
23°C ²	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2100	J/m	ASTM D4812
23°C ³	100	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	138	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	117	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	128	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		

4.	80*10*4 mm
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.

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

