

## LNP™ THERMOCOMP™ DX05477 compound

Стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* DX05477 is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release, Flame Retardant.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound DFA-113 EM MR

Product reorder name: DX05477

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хороший выпуск пресс-формы		
	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.59	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2830	MPa	ASTM D638
--	3600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	62.7	MPa	ASTM D638
Yield	70.7	MPa	ISO 527-2
Break	57.2	MPa	ASTM D638
Break	69.4	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.2	%	ASTM D638
Yield	3.8	%	ISO 527-2
Break	7.4	%	ASTM D638
Break	4.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	3450	MPa	ASTM D790
--	3700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	120	MPa	ASTM D790
--	121	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			
23°C	97	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	7.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	5.60	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	139	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>3</sup>	136	°C	ISO 75-2/Аf

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	310 to 321	°C
Передняя температура	321 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°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 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

