

LNP™ THERMOCOMP™ DF004P compound

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF004P is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1004 EP

Product reorder name: DF004P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284522		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.67	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.23	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.12	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.19	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6200	MPa	ASTM D638
--	6050	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	104	MPa	ASTM D638
Break	102	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.2	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6170	MPa	ASTM D790
--	5990	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	173	MPa	ASTM D790
--	163	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	75	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	710	J/m	ASTM D4812
23°C ³	48	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.85	J	ASTM D3763
--	2.36	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	139	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	3.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	3.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	5.5E-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 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
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

