

# LNP™ LUBRICOMP™ DL002ER compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

## Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DL002ER is a compound based on Polycarbonate resin containing PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated, Easy Molding, Mold Release.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DL-4020 EM MR

Product reorder name: DL002ER

Главная Информация			
Добавка	Ptfе лубрикант Дефолдинг		
Характеристики	Хорошая производительность формования Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.70 - 0.90	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.79	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2070	MPa	ASTM D638
--	2200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	55.8	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	49.0	MPa	ASTM D638
Fracture	46.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	5.9	%	ASTM D638
Yield	5.8	%	ISO 527-2
Fracture	66	%	ASTM D638
Fracture	71	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	73.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
With self-dynamics	0.24		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.075		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	34.5	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2500	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	170	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	40.2	J	ASTM D3763
--	44.3	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	135	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>	125	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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



WeChat