

LNP™ LUBRICOMP™ DFL32P compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DFL32P is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Glass Fiber, 15% PTFE. Added features include: Internally Lubricated, Exceptional Processing

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DFL-4032 EP

Product reorder name: DFL32P

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.50	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.12	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4300	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/5
Yield	78.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture	78.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	3.1	%	ISO 527-2/5
Fracture	3.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	4700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	109	MPa	ISO 178
Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.41		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве ²	4.4	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	48.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ³ (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод ударная прочность ⁴ (23°C)	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	139	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	133	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	4.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	7.4E-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	310 - 321	°C	
Передняя температура	321 - 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C	
Температура формы	82.2 - 110	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	2.0 mm/min		
2.	2 mm/min		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4		
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

