

## LNP™ THERMOCOMP™ DX15354 compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP\* Thermocomp\* DX15354 compound is a Polycarbonate (PC) compound with improved heat resistance performance, good plating, surface aesthetics and RF performance that makes it a good candidate for internal and external parts for Laser Direct Structuring (LDS) applications.

Главная Информация			
Характеристики	Гальваническое покрытие Отличный внешний вид		
Используется	Лазерная прямая структура		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.29	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (330°C/2.16 kg)	63.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.13	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2920	MPa	ASTM D638
--	2940	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture <sup>2</sup>	59.0	MPa	ASTM D638
Fracture	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>3</sup>	11	%	ASTM D638
Fracture	11	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
--	2890	MPa	ASTM D790
--	2880	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	111	MPa	ASTM D790
--	112	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	61	J/m	ASTM D256
23°C <sup>4</sup>	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Незубчатый изод Impact			
23°C	2200	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>5</sup>	180	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	168	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	155	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	2.95		Internal method
Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	6.0E-3		Internal method
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	280 - 315	°C	
Средняя температура	290 - 335	°C	
Передняя температура	300 - 345	°C	
Температура сопла	295 - 340	°C	
Температура обработки (расплава)	300 - 345	°C	
Температура формы	95 - 130	°C	
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa	
Screw Speed	40 - 90	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.080	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 5.0 mm/min		
4.	80*10*3		
5.	80*10*3		

\* 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.

## 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

