

LNP™ LUBRICOMP™ DL003 compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* DL003 is a compound based on Polycarbonate resin containing 15% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DL-4030

Product reorder name: DL003

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282870		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.80 to 0.90	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.88	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.83	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.12	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2070	MPa	ASTM D638
--	2200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	51.7	MPa	ASTM D638
Yield	53.0	MPa	ISO 527-2
Break	47.6	MPa	ASTM D638
Break	50.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	6.1	%	ASTM D638
Yield	5.5	%	ISO 527-2
Break	38	%	ASTM D638
Флекторный модуль			

--	2190	MPa	ASTM D790
--	2400	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	80.3	MPa	ASTM D790
--	84.1	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.18		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.070		
Коэффициент износа-Шайба			
	60.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	280	J/m	ASTM D256
23°C ²	29	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812
23°C ³	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	30.6	J	ASTM D3763
--	34.1	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	128	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	131	°C	ISO 75-2/ Af

Инъекция	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	304 to 316	°C
Передняя температура	310 to 321	°C
Температура обработки (расплава)	299 to 316	°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

